ВНИПИ ТРУДА В СТРОИТЕЛЬСТВЕ ГОССТРОЯ СССР

АЛЬБОМ
РУЧНОГО НЕМЕХАНИЗИРОВАННОГО ИНСТРУМЕНТА И МАЛОГАБАРИТНЫХ РУЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ ДЛЯ ОСНОВНЫХ СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНЫХ РАБОТ

(Выпуск первый)



МОСКВА — 1977

ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
И ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ ТРУДА
В СТРОИТЕЛЬСТВЕ ГОССТРОЯ СССР
(ВНИПИ ТРУДА В СТРОИТЕЛЬСТВЕ ГОССТРОЯ СССР)

АЛЬБОМ
РУЧНОГО НЕМЕХАНИЗИРОВАННОГО ИНСТРУМЕНТА И МАЛОГАБАРИТНЫХ РУЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ ДЛЯ ОСНОВНЫХ СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНЫХ РАБОТ

(Выпуск первый)



МОСКВА СТРОЙИЗДАТ 1977

УДК 69.002.54(084)

Рекомендован к изданию секцией организации труда рабочих в строительстве Ученого совета ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР.

Альбом ручного немеханизированного инструмента и малогабаритных ручных приспособлений для основных строительно-монтажных работ. Вып. 1. М., Стройиздат, 1977. 186 с. (Всесоюз. науч.-исслед. и проект. ин-т труда в стр-ве Госстроя СССР).

Разработан в развитие Положения об организации инструментального хозяйства в строительстве, утвержденного Госстроем СССР в 1971 г. В Альбом включено свыше 150 видов ручного инструмента и малогабаритных ручных приспособлений, серийно изготовляемых специализированными заводами, а также около 100 новых их образцов, разработанных и внедренных основными строительными министерствами и ведомствами.

Предназначен для производителей работ, мастеров производственных участков и цехов, работников отделов снабжения, управлений производственно-технической комплектации (УПТК) и сбытовых организаций, а также для работников трестов Оргтехстрой, разрабатывающих технологическую документацию для строительно-монтажных работ.

А $\frac{30213-624}{047(01)-77}$ **Инструкт.-нормат., 2 вып. — 101—77**

СОДЕРЖАНИЕ

ПРЕДИСЛОВИЕ

Намеченные XXV съездом КПСС на десятую пятилетку задачи по повышению производительности труда в строительстве могут быть выполнены за счет повышения уровня индустриализации строительства и технического перевооружения строительных организаций путем внедрения новых машин, механизмов, рациональных ручных инструментов и приспособлений.

Настоящий Альбом является одной из форм информации о ручном немеханизированном инструменте и малогабаритных ручных приспособлениях для основных строительно-монтажных работ и наглядной агитации за повсеместное внедрение их в практику строительства.

В перечне инструмента и приспособлений указаны сроки их службы и потребность в них на 100 рабочих, а также нормативный документ или рабочий чертеж организации-калькодержателя, по которым они изготовляются.

О каждом инструменте и приспособлении сообщаются следующие сведения: назначение, краткая техническая характеристика и технология изготовления, а также указана организация, разработавшая и имеющая чертежи на их изготовление. Кроме того, для отдельных видов работ приведено несколько вариантов инструмента и приспособлений, чтобы предоставить строителям выбор их в зависимости от производственных условий и возможностей.

Для удобства пользования в конце Альбома дан предметно-алфавитный указатель всех описанных и показанных в нем инструментов и приспособлений.

В Альбоме использованы материалы (чертежи, техническая документация), замечания и предложения основных строительных министерств и ведомств: Минстроя СССР, Минпромстроя СССР, Минтяжстроя СССР, Минсельстроя СССР, Минтрансстроя, Минжилгражданстроя РСФСР, Минстанкопрома, Минводхоза СССР, Главмосстроя, Главмособлстроя и ВНИИСМИ Минстройдормаша.

Альбом подготовлен работниками сектора совершенствования ручного инструмента Отдела организации труда рабочих в строительстве ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР под общим руководством заслуженного строителя РСФСР, лауреата Государственной премии СССР инж. *Ф. И. Мальцева.* Ответственный исполнитель — инж. *Н. А. Помазков.*

Замечания по содержанию настоящего Альбома просьба направлять во ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР по адресу: 107078, Москва, Ново-Басманная, 21.

ПЕРЕЧЕНЬ РУЧНОГО НЕМЕХАНИЗИРОВАННОГО ИНСТРУМЕНТА И МАЛОГАБАРИТНЫХ РУЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ ПО ОСНОВНЫМ ВИДАМ СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНЫХ РАБОТ

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница Альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
I. Арматурные работы					
Молоток слесарный массой 0,8 кг с круглым бойком	ГОСТ 2310—70	24	25	13	
Молоток шанцевый МША-1	ГОСТ 11042—72	24	25	13	
Кувалда кузнечная продольная остроносая	ГОСТ 11402—73	24	30	15	
Приспособление для вязки арматуры *	Р. ч. № 5Н-21А треста Оргтехстрой Главзапстроя	12	25	25	
Ножницы для резки проволоки диаметром до 8 мм	ОТУ 22-651-67	18	15	10	
Острогубцы (кусачки) К-175	ГОСТ 7282—54	18	100	75	
Зубило слесарное 20×60°	ГОСТ 7211—72	18	25	18	
Ключи накладные	ОТУ 22-650-67	24	20	10	
Напильник плоский тупоносый длиной 400 мм	ГОСТ 1465—69	6	50	100	
Плоскогубцы комбинированные 160	ГОСТ 5547—52	24	25	13	
Щетка стальная прямоугольная	ТУ 494-01-104-76	6	50	100	
Отвес стальной строительный ОТ-400	ГОСТ 7948—71	24	15	8	
Метр складной металлический	ГОСТ 7253—54	18	100	75	
Рулетка металлическая РС-20	ГОСТ 7502—69	24	10	5	
Уровень строительный УС1-300	ГОСТ 9416—67	24	10	5	
Штангенциркуль ШЦТ-1-125	ГОСТ 166—73	36	25	9	
Струбцина *	Р. ч. № 232132 Центрэнергомонтажа Минэнерго СССР	24	25	50	
Захват ручной *	Р. ч. № НЖ-60185 Гипрооргсельстроя	24	20	10	

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница Альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
II. Плотнично-опалубочные работы					
Молоток плотничный типа МПЛ	ГОСТ 11042—72	24	100	50	
Топор плотничный типа А-2	ГОСТ 18578—73 (в сборе)	24	100	50	
Пила поперечная двуручная по дереву	ГОСТ 979—70	24	40	20	
Ножовка по дереву широкая	ТУ 14-1-302-72	18	100	67	
Клещи строительные КС-250	ГОСТ 14184—69	24	100	50	
Рубанок-шерхебель	ГОСТ 14666—69	24	50	25	
Рубанок-шерхебель металлический	ТУ 2-16-213-76	36	50	17	
Рубанок с одиночным ножом	ГОСТ 14664—69	24	50	25	
Рубанок с одиночным ножом металлический	ТУ 2-16-213-76	36	50	17	
Рубанок с двойным ножом	ГОСТ 14665—69	24	50	25	
Рубанок с двойным ножом металлический	ТУ 2-16-213-76	36	50	17	
Долота плотничные	ГОСТ 1185—69	24	50	25	
Дрель ручная двухскоростная	ТУ 24-7-11-065-72	24	25	13	
Коловорот с трещоткой и набором сверл	ГОСТ 7467—75	36	25	9	
Лом-гвоздодер ЛГ-24	ГОСТ 1405—72	24	35	18	
Ножницы для резки проволоки диаметром до 8 мм	ОТУ 22-651-67	24	20	10	
Разводка щипцовая	ТУ 15-076-71	36	30	10	
Напильник трехгранный длиной 300 мм	ГОСТ 1465—69	3	100	400	
Брусок шлифовальный плоский типа БП	ГОСТ 2456—75	9	50	67	
Отвес стальной строительный ОТ-400	ГОСТ 7948—71	36	50	17	
Угольник металлический 500×240	ТУ 22-2785-73	12	25	25	
Киянка круглая	ТУ 22-2501-72	12	35	35	
Конопатка стальная К-50	ГОСТ 11618—65	24	35	18	
Уровень строительный УС1-300	ГОСТ 9416—67	24	40	20	
Уровень гибкий (водяной)	ТУ 25-11-760-72	24	10	5	

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница Альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Рейсмус реечный	ТУ 22-3951-77	24	50	25	
Струбцина *	Р. ч. № 2321-32 Центрэнергомонтажа Минэнерго СССР	24	10	5	
Сжимы для сплачивания полов *	Р. ч. № ЕН/16.005 треста Энергомеханизация Минэнерго СССР	24	25	13	
	Р. ч. № Ш-975 треста Оргтехстрой Главзападуралстроя	24	25	13	
	Трест Дальоргтехводстрой Минводхоза СССР	24	25	13	
	Трест Оргтехстрой Главмурманскстроя	24	25	13	
	Р. ч. № М2226 треста Казоргтехстрой Минтяжстроя КазССР	24	25	13	
	Р. ч. № 33В треста Дальоргтехводстрой Главдальводстроя	24	25	13	
Зажим клиновой *	Р. ч. № ТЗ-411 треста Оргстрой МС ЭССР	24	10	5	
Ключ гаечный разводной 30	ГОСТ 7275—75	24	20	10	
Напарья трубчатые	ГОСТ 1456—42	24	30	15	
Рулетка металлическая РС-20	ГОСТ 7502—69	24	10	5	
Метр складной металлический	ГОСТ 7253—54	18	100	67	
Шнур разметочный в корпусе	ТУ 22-3527-76	18	50	33	
III. Бетонные и ксилолитовые работы					
Лопата растворная типа ЛР	ГОСТ 3620—76	6	35	70	

Продолжение

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница Альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Лопата подборочная ЛП-2	ГОСТ 3620—76	9	20	30	
Гладилка ленточная типа ГЛ	ГОСТ 10403—73	18	35	23	
Гладилка для плинтусов	ТУ 22-2396-71	12	20	20	
Кельма типа КБ	ГОСТ 9533—71	9	35	47	
Лопатка типа ЛК	ГОСТ 9533—71	9	100	133	
Молоток плотничный МПЛ	ГОСТ 11042—72	24	100	50	
Кувалда кузнечная продольная остроносая	ГОСТ 11402—73	36	10	4	
Гребок для бетонных работ	ТУ 22-2460-72	12	35	35	
Клещи строительные КС-250	ГОСТ 14184—69	24	20	40	
Топор плотничный типа А-2	ГОСТ 18578—73	24	10	5	
Шпатель со сменными полотнами *	Р. ч. № ЕН/22.008 треста Мосоргстрой Главмосстроя	24	20	10	
Ножницы для резки проволоки диаметром до 8 мм	ОТУ 22-651-67	18	10	7	
Рейка-правило	ОТУ 22-1071-67	36	25	9	
Рейка-правило *	Р. ч. № ТЭ-275 треста Оргстрой МС ЭССР	36	25	9	
Рейка контрольная	Р. ч. № ТЭ-276 треста Оргтехстрой МС ЭССР	36	10	4	
Щетка стальная прямоугольная	ТУ 494-01-104-76	6	20	40	
Цикля Ц1-250	ГОСТ 12378—72	18	100	67	
Острогубцы (кусачки) К-200	ГОСТ 7882—54	24	35	18	
Уровень строительный УС1-300	ГОСТ 9416—67	24	20	10	
Уровень гибкий (водяной)	ТУ 25-11-760-72	24	10	5	
Отвес стальной строительный ОТ-400	ГОСТ 7948—71	6	25	50	
Шнур разметочный в корпусе	ТУ 22-3527-76	18	25	17	
Зубило слесарное 20×60°	ГОСТ 7211—72	6	25	50	
Рулетка металлическая РС-20	ГОСТ 7502—69	24	50	25	
Метр складной металлический	ГОСТ 7253—54	18	35	23	

Продолжение

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница Альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
IV. Каменные работы					
Кельма типа КБ	ГОСТ 9533—71	6	100	200	
Молоток-кирочка типа МКИ	ГОСТ 11042—72	18	100	67	
Молоток-кулачок типа МКУ	ГОСТ 11042—72	36	35	12	
Кувалда кузнечная продольная остроносая	ГОСТ 11402—73	36	35	12	
Порядовка промежуточная *	Р. ч. № КБ-68025 Гипросельстрой Минсельстроя СССР	12	25	25	
Порядовка угловая *	Р. ч. № К-183 треста Оргстрой МС ЭССР	12	25	25	
Расшивка стальная РВ-1	ГОСТ 12803—76	12	50	50	
Расшивка стальная РВ-2	ГОСТ 12803—76	12	50	50	
Швабровка *	Трест Оргтрансстрой Минтрансстроя СССР	12	10	10	
Приспособление для вентиляционных каналов	Р. ч. № 200—267 треста Оргтехстрой Главвладивостокстроя	12	10	10	
Лопата растворная типа ЛР	ГОСТ 3620—76	6	50	100	
Шаблоны для разметки оконных проемов *	Р. ч. № ЕН/15.017 и № ЕН/15.018 ЦНИИОМТП	24	20	40	
Угольник деревянный 500×700	ТУ 22-3949-77	6	20	40	
Уровень строительный УС1-300	ГОСТ 9416—67	24	20	10	
Уровень гибкий (водяной)	ТУ 25-11-760-72	24	10	5	
Отвес стальной строительный ОТ-1000	ГОСТ 7948—71	36	50	17	
Скоба причальная	ОТУ 22-655-67	24	25	13	
Скоба причальная *	Р. ч. № 241 ИОМТПС Минстроя СССР	24	25	13	
Скоба причальная	Р. ч. № 240 ИОМТПС Минстроя СССР	24	25	13	
Рулетка металлическая РО-20	ГОСТ 7502—69	24	10	5	

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница Альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Шнур разметочный в корпусе	ТУ 22-3527-76	18	50	33	
Катушка с отвесом *	Р. ч. № 287 ИОМТПС Минстроя СССР	12	25	25	
Маяки промежуточные *	Р. ч. № ЕН/15.020 треста Оргстрой МС ЭССР	24	25	13	
Маяк причальный *	Р. ч. № Р-4045-10/1 треста Оргтехстрой Главприокстроя	24	25	13	
Метр складной металлический	ГОСТ 7253—54	18	100	67	
V. Кровельные работы **Устройство стальной кровли**					
Ножницы ручные для резки металла 320 мм	ГОСТ 7210—75	24	100	50	
Ножницы по металлу *	Р. ч. № ИР-63 ВНИИСМИ Минстройдормаша	24	100	50	
Ножницы лекальные *	ТУ 36-764-76	24	100	50	
Ножницы фигурные *	Трест Оргтехстрой МС ЛатвССР	24	100	50	
Ножницы с заостренными губками *	Трест Оргтехстрой МС ЛатвССР	24	100	50	
Молоток кровельный МКР-2	ГОСТ 11042—72	24	100	50	
Молоток кровельный МКР-3	ГОСТ 11042—72	24	100	50	
Молоток фигурный *	Трест Оргтехстрой МС ЛатвССР	24	100	50	
Молоток специальный *	То же	24	100	50	
Плоскогубцы комбинированные 160	ГОСТ 5547—75	24	50	25	
Клещи строительные КС-250	ГОСТ 14184—69	24	100	50	
Клещи кровельные прямые *	Трест Оргтехстрой МС ЛатвССР	24	100	50	
Клещи кровельные кривые *	То же	24	100	50	

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница Альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Клещи кровельные полукруглые *	Трест Оргтехстрой МС ЛатвССР	24	100	50	
Зубило слесарное 20×60°	ГОСТ 7211—72	6	25	50	
Бородки слесарные с конической рабочей частью диаметром 4 и 8 мм	ГОСТ 7214—72	12	25	25	
Оправка под бородки	Р. ч. № ИР-380 ВНИИСМИ Минстройдормаша	18	25	16	
Дырокол *	ТУ 36-1600-72 ПКБ треста Сантехдеталь Минмонтажспецстроя СССР	12	50	50	
Заклепочник *	ТУ 36-1898-72 ПКБ треста Сантехдеталь Минмонтажспецстроя СССР	12	50	50	
Киянка прямоугольная	ТУ 22-3946-77	3	50	200	
Циркуль разметочный 350×250	ГОСТ 18463—73	24	50	25	
Ножовка по дереву широкая	ТУ 14-1-302-72	24	50	25	
Отвес стальной строительный ОТ-400	ГОСТ 7948—71	36	50	17	
Угольник металлический 250×160	ТУ 22-2785-73	24	50	25	
Рулетка металлическая РС-20	ГОСТ 7502—69	24	10	5	
Щетка стальная прямоугольная	ТУ 494-01-104-76	9	100	133	
Метр складной металлический	ГОСТ 7253—54	18	100	67	
Шнур разметочный в корпусе	ТУ 22-3527-76	18	50	33	
Устройство асбестоцементной кровли					
Комбинированный инструмент — молоток, ножовка и топорик*	Трест Оргтехстрой МС ЛатвССР	24	100	50	

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница Альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Молоток шиферный *	Трост Оргтехстрой МС Латв. ССР	24	100	50	
Ножовка по дереву широкая	ТУ 14-1-302-72	24	50	25	
Молоток-кирочка типа МКИ	ГОСТ 11042—72	18	30	20	
Клещи строительные КС-250	ГОСТ 14184—69	24	70	35	
Топор плотничный типа А-1	ГОСТ 18578—73	24	35	18	
Развертка для кровельных работ	ОТУ 22-1281-68	12	20	20	
Молоток столярный МСТ-2	ГОСТ 11042—72	24	35	18	
Рашпиль плоский тупоносый	ГОСТ 6876—68	6	35	70	
Отвес стальной строительный ОТ-400	ГОСТ 7948—71	36	50	17	
Ножницы для резки асбестоцементных изделий *	Р. ч. № 167 ВНИИСМИ Минстройдормаша	12	20	20	
Ножницы ручные для резки металла 320	ГОСТ 7210—75	24	20	10	
Напильник плоский тупоносый длиной 400 мм	ГОСТ 1465—69	3	100	400	
Уго́льник деревянный 500×700	ТУ-22-3949-77	6	20	40	
Рулетка металлическая РС-20	ГОСТ 7502—69	24	10	5	
Шнур разметочный в корпусе	ТУ 22-3527-76	18	10	6	
Метр складной металлический	ГОСТ 7253—54	18	50	33	
Устройство рулонной кровли					
Нож кровельный (садовый)	ТУ 400-28-187-76	18	70	47	
Шпатель-скребок	ТУ 22-3059-74	12	35	35	
Ковши для разливки мастик КМ-1,2 и КМ-2,5	ОСТ 22-686-73	6	35	70	
Гребенка для мастик большая	Р. ч. № ИР-147 ВНИИСМИ Минстройдормаша	12	35	35	
Гребенка для мастик малая	ОТУ 22-654-67	12	35	35	
Гребок для кровельных работ	ТУ 22-2461-72	4	35	105	
Молоток штукатурный типа МШТ	ГОСТ 11042—72	24	35	18	
Лопата подборочная ЛП-2	ГОСТ 3620—76	9	50	67	
Кисть для кровельных работ *	Р. ч. № И-334 ИОМТПС Минстроя СССР		25	100	
Щетка стальная прямоугольная	ТУ 494-01-104-76	6	35	70	

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница Альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Уровень строительный УС1-300	ГОСТ 9416—67	12	10	5	
Отвес стальной строительный ОТ-400	ГОСТ 7948—71	36	15	5	
Рулетка металлическая РС-20	ГОСТ 7502—69	24	10	5	
Метр складной металлический	ГОСТ 7253—54	18	35	23	
VI. Отделочные работы					
Столярные работы					
Молоток столярный МСТ-1	ГОСТ 11042—72	36	100	33	
Молоток плотничный типа МПЛ	ГОСТ 11042—72	36	50	17	
Клещи строительные КС-180	ГОСТ 14184—69	36	100	33	
Топор плотничный Б-1	ГОСТ 18578—73 (в сборе)	36	100	33	
Ножовка с обушком	Р. ч. № ОР-219 ВНИИСМИ Минстройдормаша	24	100	50	
Ножовка по дереву узкая	ТУ 14-1-302-72	24	50	25	
Рубанок с двойным ножом	ГОСТ 14665—69	36	50	17	
Рубанок с двойным ножом металлический	ТУ 2-16-213-76	36	50	17	
Рубанок-зензубель	ГОСТ 14668—69	36	50	17	
Рубанок-фальцгебель	ГОСТ 14669—69	36	50	17	
Рубанок-шерхебель	ГОСТ 14666—69	36	50	17	
Рубанок-шерхебель металлический	ТУ 2-16-213-76	36	50	17	
Полуфуганок	ГОСТ 14671—69	36	50	17	
Рубанок-фуганок металлический	ТУ 2-16-213-76	36	50	17	
Дрель ручная двухскоростная	ТУ 24-7-11-065-72	24	25	13	
Коловорот с трещоткой и набором сверл	ГОСТ 7467—75	36	50	17	
Отвертки слесарно-монтажные	ГОСТ 17199—71	24	100	50	
Отвертки под крестообразные шлицы	ГОСТ 10754—76	24	100	50	
Отвертка с шуруподержателем	ТУ 36-868-76 ВНИПИ Теплопроект Минмонтажспецстроя СССР	24	100	50	

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница Альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Стамески плоские	ГОСТ 1184—69	36	50	17	
Долота столярные с полотном шириной 16 и 20 мм	ГОСТ 1185—69	24	100	50	
Острогубцы (кусачки) К-200	ГОСТ 7282—54	24	50	25	
Кисть-ручник КР-26	ГОСТ 10597—70	9	25	31	
Циркуль разметочный 350×250	ГОСТ 18463—73	36	50	17	
Напильник трехгранный длиной 300 мм	ГОСТ 1465—69	3	100	400	
Разводка щипцовая	ТУ 15-076-71	36	50	17	
Киянка прямоугольная	ТУ 22-3946-77	18	50	33	
Рейсмус реечный	ТУ 22-3951-77	24	100	50	
Брусок шлифовальный плоский типа БП	ГОСТ 2456—75	6	50	100	
Угольник металлический 250×160	ТУ 22-2785-73	36	100	34	
Отвес стальной строительный ОТ-200	ГОСТ 7948—71	36	50	17	
Уровень строительный УС1-300	ГОСТ 9416—67	24	50	25	
Карандаш плотничный	Славянская карандашная фабрика	4	100	300	
Рулетка металлическая РС-10	ГОСТ 7502—69	24	25	13	
Метр складной металлический	ГОСТ 7253—54	12	100	100	
Шило трехгранное	Р. ч. № 213 ВНИИСМИ Минстройдормаша	24	100	50	
Стекольные работы					
Стеклорез роликовый из твердого сплава	ГОСТ 4407—72	2	85	510	
Стеклорез универсальный *	Р. ч. № 538 треста Оргтехстрой Главнижневолжскстроя	12	100	100	
Стеклорез алмазный	ГОСТ 10111—74	36	15	5	
Пистолет для забивки шпилек *	Трест Севастопольстрой Минпромстроя СССР	24	50	25	
Клещи строительные КС-250	ГОСТ 14184—69	36	100	34	
Нож для отделочных работ	ГОСТ 18975—73	12	100	100	

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница Альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Стамеска плоская с полотном шириной 32 мм	ГОСТ 1184—69	24	100	50	
Острогубцы (кусачки) К-150	ГОСТ 7282—54	24	100	50	
Молоток столярный МСТ-1	ГОСТ 11042—72	36	100	33	
Отвертки слесарно-монтажные	ГОСТ 17199—71	24	50	25	
Промазчик для стекольных работ *	Р. ч. № 133 ВНИИСМИ Минстройдормаша	24	50	25	
Однотарельчатый вакуум-присос *	Р. ч. № ЕН/19.006 треста Оргтехстрой Главнижневолжскстроя	12	50	50	
Двухтарельчатый вакуум-присос *	ТУ 22-3896-77	12	50	50	
Трехтарельчатый вакуум-присос *	Р. ч. № ЕН/19.004 треста Севастопольжилстрой Главчерноморскстроя	12	50	50	
Молоток штоковый *	ДСК-1 Главмосстроя	24	50	25	
Запасовщик ручной *	Р. ч. № 127 треста Мосотделстрой № 3 Главмосстроя	36	100	34	
Угольник деревянный 500×300	ТУ 22-3949-77	12	100	100	
Брусок шлифовальный плоский типа БП	ГОСТ 2456—75	6	50	100	
Метр складной деревянный	РСТ 149—71 ЛатвССР	12	100	100	
Линейка деревянная для стекольных работ	ОТУ 22-660-67	6	100	200	
Штукатурные работы					
Кельма типа КШ	ГОСТ 9533—71	9	100	133	
Сокол разборный	ТУ 22-2757-73	12	100	100	
Ковши для отделочных работ	ГОСТ 7945—73	12	50	50	

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница Альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Лопата растворная типа ЛР	ГОСТ 3620—76	9	50	67	
Кисть-макловица КМА-2	ГОСТ 10597—70	6	50	100	
Кисть маховая КМ-65	ГОСТ 10597—70	12	50	50	
Терка деревянная	ТУ 22-2497-72	2	100	600	
Терка деревянная *	Р. ч. № 1154 треста Мосгорстрой Главмосстроя	2	100	600	
Терка пенопластовая	ТУ 22-3182-75	2	50	300	
Терка капроновая *	Трест Оргтехстрой Главзапсибстроя	12	50	50	
Гладилка капроновая *	То же	12	25	25	
Полутерки деревянные длиной 350 и 800 мм	ТУ 22-2497-72	3	100	100	
Полутерок деревянный *	Р. ч. № И-339 ИОМТПС Минстроя СССР	3	50	50	
Линейка с оковкой	ОТУ 22-661-67	12	20	20	
Правило окованное *	Р. ч. № И-329 ИОМТПС Минстроя СССР	6	25	50	
Правило лузговое	Р. ч. № 179 ВНИИСМИ Минстройдормаша	18	25	17	
Правило усеночное	Р. ч. № 178 ВНИИСМИ Минстройдормаша	18	25	17	
Маяк дисковый *	Трест Оргтехстрой Главвладивостокстроя	24	50	25	
Шаблон для устройства откосов *	Р. ч. № 3505-2 треста Оргтехстрой Главнижневолжскстроя	12	25	25	
Рейкодержатель универсальный *	Р. ч. № ЕН/13.010 треста Оргтехстрой Главсредуралстроя	6	50	100	
Рейкодержатель винтовой *	Трест Мосоргстрой Главмосстроя	12	25	25	

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница Альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Рейкодержатель дуговой *	Р. ч. № ТЭ-362 треста Оргстрой МС ЭССР	12	25	25	
Рейкодержатель штыревой *	Р. ч. № ТЭ-363 треста Оргстрой МС ЭССР	6	50	100	
Скребок	Р. ч. № 210 ВНИИСМИ Минстройдормаша	12	20	20	
Бучарда штукатурная	ОТУ 22-1066-67	12	20	20	
Рустовка стальная РУ-1	ГОСТ 13995—68	12	15	15	
Отрезовка ОШ-2	ГОСТ 9533—71	18	50	33	
Нож для отделочных работ	ГОСТ 18975—73	12	25	25	
Молоток штукатурный типа МШТ	ГОСТ 11042—72	24	50	25	
Ножницы ручные для резки металла 320	ГОСТ 7210—75	24	15	8	
Отвес стальной строительный ОТ-200	ГОСТ 7948—71	36	25	8	
Острогубцы (кусачки) К-200	ГОСТ 7282—54	24	20	10	
Уровень строительный УС1-300	ГОСТ 9416—67	24	25	13	
Уровень гибкий (водяной)	ТУ 22-11-760-72	12	10	10	
Рулетка металлическая РС-20	ГОСТ 7502—69	36	20	7	
Шнур разметочный в корпусе	ТУ 22-3527-76	18	50	33	
Угольник специальный *	Трест Мосоргстрой Главмосстроя	36	25	9	
Угольник деревянный 500×700	ТУ 22-3949-77	6	25	50	
Метр складной металлический	ГОСТ 7253—54	18	50	33	
Быстроразъемное соединение *	Р. ч. № И-324 ИОМТПС Минстроя СССР	12	10	10	
	Р. ч. № ТР 3921-8М треста Оргтехстрой Главприокскстроя	12	10	10	
Плиточные работы					
Лопатка типа ЛП	ГОСТ 9533—71	9	100	133	

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница Альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Кирочка для плиточных работ	Р. ч. № 145 ВНИИСМИ Минстройдормаша	24	50	25	
Развертка для плиточных работ	ТУ 22-3561-76	9	50	67	
Инструмент для сверления отверстий *	Р. ч. № ЕН/18.008 СКБ треста Мосстрой Главмосстроя	12	50	50	
Сверло для глазурованных плиток *	Р. ч. № ТЭ-306 треста Оргстрой МС ЭССР	9	50	67	
Кусачки для плиточных работ	ТУ 22-2758-73	18	50	33	
Расшивка с набором фигурных полотен *	Р. ч. № 856 треста Оргтехстрой Главсредуралстроя	12	20	20	
Нож-резак	То же	12	50	50	
Лопата растворная типа ЛР	ГОСТ 3620—76	9	50	67	
Скарпели для бетонных и каменных работ	ТУ 22-2781-73	12	50	50	
Правило окованное *	ТУ 22-2504-72 ИОМТПС Минстроя СССР	6	50	100	
Молоток плиточный МПЛИ-1	ГОСТ 11042—72	18	100	67	
Молоток слесарный массой 0,8 кг с квадратным бойком	ГОСТ 2310—70	24	100	50	
Шпатель стальной ШСД-100 с деревянной ручкой	ГОСТ 10778—64	18	50	33	
Шпатель стальной с обрезиненной рукояткой *	Р. ч. № 856 треста Оргтехстрой Главсредуралстроя	18	100	67	
Правило дюралюминиевое	Р. ч. № 157 ВНИИСМИ Минстройдормаша	18	50	33	
Щетка стальная прямоугольная	ТУ 494-01-104-76	12	25	25	
Кисть-макловица КМА-1	ГОСТ 10597—70	9	25	34	

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница Альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Штырь для плиточных работ	ТУ 22-2782-73	18	50	33	
Отвес стальной строительный ОТ-200	ГОСТ 7948—71	36	100	33	
Уровень строительный УС1-300	ГОСТ 9416—67	24	50	25	
Уровень гибкий (водяной)	ТУ 25-11-760-72	24	25	13	
Скоба для плиточных работ	ТУ 22-2784-73	6	100	200	
Резец для плиток	ГОСТ 19259—73	24	25	13	
Плиткорез роликовый	Р. ч. № ЕН/18.004 Гипрооргсельстрой Минсельстроя СССР	24	25	13	
Плиткорез роликовый *	Р. ч. № ТЭ-303 треста Оргстрой МС ЭССР	24	25	13	
Плиткорез рычажный	Р. ч. № ЕН/18.005 треста Мосоргстрой Главмосстроя	24	25	13	
Приспособление для резки плиток *	Р. ч. № 856 треста Оргтехстрой Главсредуралстроя	6	50	100	
Приспособление для резки плиток *	Р. ч. № 856 треста Оргтехстрой Главсредуралстроя	6	50	100	
Шаблон для сортировки плиток *	Р. ч. № ЕН/18.002 треста Мосоргстрой Главмосстроя	12	50	50	
Шаблон регулирующий *	Р. ч. № ЕН/18.003 треста Оргтехстрой Главнижневолжскстроя	12	25	25	
Шаблон для облицовки стен *	Р. ч. № ЕН/18.003 Управления механизации отделочных работ Главмосстроя	12	25	25	

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница Альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Пневмоприсос *	Р. ч. № 856 треста Оргтехстрой Главсредуралстроя	12	50	50	
Плитколом *	То же	24	25	13	
Метр складной деревянный	РСТ 149-71 ЛатвССР	12	25	25	
Шнур разметочный в корпусе	ТУ 22-3527-76	18	50	33	
Угольник металлический 250×160	ТУ 22-2785-73	36	50	17	
Малярные и обойные работы					
Шпатели стальные типа ШСД с деревянной ручкой	ГОСТ 10778—64	18	100	67	
Шпатель стальной ШСШ-180 с металлической ручкой	ГОСТ 10778—64	24	100	50	
Шпатель с ванночкой для потолков *	Р. ч. № ЕН/14.017 треста Оргтехстрой Главприокскстроя	18	100	67	
Шпатель с ванночкой для стен*	Р. ч. № ТЭ 268 треста Оргстрой МС ЭССР	18	100	67	
Шпатели деревянные	Р. ч. № 0-62006 Гипрооргсельстрой Минсельстроя СССР	3	50	200	
Шпатель со сменными полотнами *	Р. ч. № ЕН/22.008 треста Мосоргстрой Главмосстроя	24	50	25	
Шпатель комбинированный *	Р. ч. № 016-16 треста Оргтехстрой-11 МО СССР	25	50	25	
Ножницы обойные	Р. ч. № 221 ВНИИСМИ Минстройдормаша	24	25	13	
Кистедержатель *	Черноморская НИС Минтрансстроя СССР	12	50	50	
Кисть-макловица КМА-2	ГОСТ 10597—70	12	25	25	

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница Альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Кисть маховая КМ-65	ГОСТ 10597—70	12	50	50	
Кисти-ручники КР-26 и КР-45	ГОСТ 10597—70	9	50	67	
Кисть флейцовая КФ-62	ГОСТ 10597—70	9	50	67	
Кисть филеночная круглая КФК-8	ГОСТ 10597—70	12	25	25	
Валик малярный филеночный *	ТУ 22-2727-73	12	50	50	
Ролик с грифелем *	Р. ч. № ИР-629 ВНИИСМИ Минстройдормаша	24	25	13	
Кисть фигурная типа I *	Р. ч. № 1394 треста Мосоргстрой Главмосстроя	6	20	40	
Кисть фигурная типа II *	Р. ч. № 1395 треста Мосоргстрой Главмосстроя	6	20	40	
Щетка-торцовка ЩТ-1	ГОСТ 10597—70	12	25	25	
Валики малярные типа ВМ	ГОСТ 10831—72	12	50	50	
Валики малярные типа ВП	ГОСТ 10831—72	12	50	50	
Приспособление для окраски решетчатых ограждений	Р. ч. № ЕН/14.012 СКБ треста Оргтехстрой Главприокскстроя	12	25	15	
Валик малярный угловой	ТУ 22-2616-72	12	25	15	
Нож обойный *	Р. ч. № ИР-625 ВНИИСМИ Минстройдормаша	24	100	50	
Нож роликовый *	Р. ч. № 98-47 треста Оргтехстрой Главвладивостокстроя	12	50	50	
Щетка стальная прямоугольная	ТУ 494-01-104-76	12	25	25	
Отвес стальной строительный ОТ-200	ГОСТ 7948—71	36	20	7	
Щетка для обойных работ *	Р. ч. № 2996-134 треста Оргтехстрой Главкузбасстроя	24	25	13	

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.	
			рабочая	расчетная с учетом срока службы
Щетка обойная *	Р. ч. № Т-06 треста Оргстрой МС ЭССР	6	25	50
Скребок	Р. ч. № 210 ВНИИСМИ Минстройдормаша	6	50	100
Отвертки слесарно-монтажные	ГОСТ 17199—71	24	20	10
Колодка для наждачной шкурки	Р. ч. № ТЭ-284 треста Оргстрой МС ЭССР	12	50	50
Приспособление для шлифовки поверхностей *	Р. ч. № 207 ИОМТПС Минстроя СССР	12	50	50
Приспособление для шлифовки поверхностей *	Р. ч. № К-902 треста Ленинградоргстрой	12	50	50
Ванночка для валиков и кистей *	Р. ч. № 239 треста Оргстрой МС ЭССР	24	50	25
Ванночка с сеткой	ГОСТ 10831—72	12	50	50
Ванночка с сеткой	Р. ч. № ТЭ-237 треста Оргстрой МС ЭССР	12	50	50
Ножи для очистки стекол типа Н-1	ОСТ 22-690-73	12	20	20
Ножи для очистки стекол типа Н-2	ОСТ 22-690-73	12	20	20
Приспособление для очистки труб *	Р. ч. № 280-11417 треста Литоргтехсельстрой Минсельстроя Лит. ССР	12	50	50
Щетка игольчатая *	Р. ч. № 016-20 треста Оргтехстрой-11 МО СССР	12	50	50
Приспособление для окраски труб *	Р. ч. № ЕН/14.013 треста Оргтехстрой Главприокскстроя	12	20	20

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница Альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Кисть специальная *	Р. ч. № 519 треста Мосоргстрой	12	15	15	
Валик линолеумный *	Р. ч. № 0-65012 Гипроорсельстрой Минсельстроя СССР	12	20	20	
Линейка деревянная для стекольных работ	ОТУ 22-660-67	6	50	100	
Рулетка металлическая РС-20	ГОСТ 7502—69	36	20	7	
Шнур разметочный в корпусе	ТУ 22-3527-76	24	10	5	
Метр складной деревянный	РСТ 149—71 ЛатвССР	12	20	20	
Паркетные работы					
Молоток паркетный типа МПА	ГОСТ 11042—72	36	100	33	
Молоток плотничный типа МПЛ	ГОСТ 11042—72	36	100	33	
Добойник стальной	ТУ 22-3060-74	18	100	67	
Рубанок с двойным ножом	ГОСТ 14665—69	24	100	50	
Рубанок с двойным ножом металлический	ТУ 2-16-213-76	36	50	17	
Цикли типа Ц1	ГОСТ 12378—72	18	100	67	
Клещи строительные КС-250	ГОСТ 14184—69	24	50	25	
Ножовка с обушком	Р. ч. ОР-219 ВНИИСМИ Минстройдормаша	36	100	33	
Стамески плоские с полотном шириной 6 и 25 мм	ГОСТ 1184—69	36	100	33	
Гребенка для мастик малая	ОТУ 22-654-67	18	50	33	
Гребенка для мастик большая	Р. ч. № ИР-147	18	50	33	
Ковш для разливки мастик КМ-2,5	ОСТ 22-686-73	12	25	25	
Гребок для бетонных работ	ТУ 22-2460-72	18	50	33	
Гребок для разравнивания мастик *	Р. ч. № И-333 ИОМТПС Минстроя СССР	12	50	50	
Шпатель зубчатый большой	ТУ 22-3058-74	18	50	33	

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница Альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Прави́ло окованное *	Р. ч. № И-329 ИОМТПС Минстроя СССР	12	50	50	
Брусок шлифовальный плоский типа БП	ГОСТ 2456—75	3	50	200	
Уровень строительный УС1-300	ГОСТ 2456—75	36	100	33	
Разводка щипцовая	ТУ 15-076-71	36	100	33	
Гладилка комбинированная *	Р. ч. № 0-65013 Гипрооргсельстрой Минсельстроя СССР	24	50	25	
Напильник трехгранный длиной 300 мм	ГОСТ 1465—69	6	100	200	
Напильник ромбический длиной 250 мм	ГОСТ 1465—69	6	100	200	
Угольник металлический 250×160	ТУ 22-2785-73	36	100	33	
Рулетка металлическая РС-20	ГОСТ 7502—69	18	100	67	
Шнур разметочный в корпусе	ТУ 22-3527-76	18	30	23	
Линолеумные работы					
Нож кровельный (садовый)	ТУ 400-28-187-76	18	50	33	
Нож со сменным лезвием *	Р. ч. № 117 ВНИИСМИ Минстройдормаша	36	50	17	
Нож линолеумный *	Трест Таллинстрой МС ЭССР	12	50	50	
Приспособление для прирезки кромок линолеума *	Р. ч. № 1263 треста Мосоргстрой Главмосстроя	12	50	50	
Нож специальный *	Р. ч. № 0-61037 Гипрооргсельстрой Минсельстроя СССР	12	50	50	
Нож специальный *	Трест Мосоргстрой Главмосстроя	12	50	50	
Шпатель зубчатый большой	ТУ 22-3058-74	12	100	100	
Шпатель зубчатый малый	ТУ 22-3059-74	12	100	100	

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница Альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Шпатель стальной ШСД-100 с деревянной ручкой	ГОСТ 10778—64	12	50	50	
Молоток резиновый *	Р. ч. № 0-65014 Гипрооргсельстрой Минсельстроя СССР	24	50	100	
Молоток плотничный типа МПЛ	ГОСТ 11042—72	24	20	100	
Ковши для разливки мастик типа КМ	ОСТ 22-686-73	12	25	25	
Гребок для бетонных работ	ТУ 22-2460-72	18	50	33	
Каток валиковый	Трест Мосоргстрой Главмосстроя	12	50	50	
Кисть-макловица КМА-1	ГОСТ 10597—70	6	25	50	
Кисть маховая КМ-65	ГОСТ 10597—70	9	25	33	
Валик линолеумный *	Р. ч. № 0-65012 Гипрооргсельстрой Минсельстроя СССР	12	50	50	
Линейка с оковкой	ОТУ 22-661-67	12	50	50	
Уровень строительный УС1-300	ГОСТ 9416—67	36	100	33	
Брусок шлифовальный плоский типа БП	ГОСТ 2458—75	3	50	200	
Клещи строительные КС-250	ГОСТ 14184—69	24	20	10	
Рейсмус реечный	ТУ 22-3951-77	12	50	50	
Угольник металлический 250×160	ТУ 22-2785-73	36	100	33	
Рулетка металлическая РС-20	ГОСТ 7502—69	24	10	3	
Шнур разметочный в корпусе	ТУ 22-3527-76	18	30	20	
Метр складной деревянный	РСТ 149—71 ЛатвССР	12	50	50	
VII. Санитарно-технические работы					
Молоток слесарный массой 0,8 кг с круглым бойком	ГОСТ 2310—70	24	70	35	
Кувалда кузнечная продольная остроносая	ГОСТ 11402—73	36	30	10	

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница Альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Ключи гаечные двусторонние	ГОСТ 2839—71	36	35	12	
Ключи гаечные разводные 19 и 30	ГОСТ 7275—75	24	35	18	
Ключи трубные рычажные	ГОСТ 18981—73	18	10	47	
Ключ специальный *	Р. ч. № К-13 треста Энергомеханизация Минэнерго СССР	18	70	47	
Ключи трубные цепные	ГОСТ 19826—74	18	35	23	
Ключи радиаторные ниппельные типа К-1	ГОСТ 12802—67	24	20	10	
Ключи торцовые с квадратной и шестигранной головками к коловороту	ГОСТ 7467—75	24	35	18	
Шпатель стальной ШСД-100 с деревянной ручкой	ГОСТ 10778—64	12	20	20	
Труборез ручной *	ТУ 36-1224-72 треста Сантехдеталь Минмонтажспецстроя СССР	12	50	50	
Рамки ножовочные ручные	ГОСТ 17270—71	24	50	25	
Полотна ножовочные	ГОСТ 6645—68	По потребности			
Киянка круглая	ТУ 22-2561-72	4	35	105	
Скарпели диаметром 10 и 20 мм для бетонных и каменных работ	ТУ 22-2781-73	6	30	60	
Щетка стальная прямоугольная	ТУ 494-01-104-76	6	30	60	
Конопатка для сантехнических работ	ВНИИСМИ Минстройдормаша	12	35	35	
Шлямбуры твердосплавные типа ШТ	ТУ 22-3240-75	6	10	20	
Оправка для забивки дюбелей *	Р. ч. № ОД-6 Мытищинского ЭМЗ	24	25	13	
Бородки слесарные с конической рабочей частью диаметром 4 и 8 мм	ГОСТ 7214—72	18	35	23	

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница Альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Прижим для труб	ТУ 2-035-385-75	36	15	5	
Трубогиб ручной *	ТУ 36-1263-72	36	15	5	
Отвертки слесарно-монтажные	ГОСТ 17199—71	12	50	50	
Зубило слесарное 20×60°	ГОСТ 7211—72	9	70	93	
Отвес стальной строительный ОТ-400	ГОСТ 7948—71	36	35	12	
Напильник плоский тупоносый длиной 300 мм	ГОСТ 1465—69	6	35	70	
Напильник трехгранный длиной 300 мм	ГОСТ 1465—69	6	35	70	
Уровень строительный УС1-300	ГОСТ 9416—67	24	35	18	
Уровень гибкий (водяной)	ТУ 25-11-760-72	12	10	10	
Чеканки	Р. ч. № ИР-318, № ИР-328, № ИР-329 ВНИИСМИ Минстройдормаша	12	15	15	
Плоскогубцы комбинированные 200	ГОСТ 5547—75	24	20	10	
Ножницы ручные для резки металла 320	ГОСТ 7210—75	24	15	8	
Рулетка металлическая РС-20	ГОСТ 7502—69	24	16	8	
Штангенциркуль ШЦ-II-250	ГОСТ 166—73	24	35	18	
Угольник металлический 500×240	ТУ 22-2785-73	24	35	18	
Метр складной металлический	ГОСТ 7253—54	12	100	100	
VIII. Монтажные работы при крупноблочном и крупнопанельном строительстве					
Кельма типа КБ	ГОСТ 9533—71	9	35	47	
Лопата растворная типа ЛР	ГОСТ 3620—76	9	35	47	
Лом монтажный ЛМ-24	ГОСТ 1405—72	24	35	18	
Киянка круглая	ТУ 22-2501-72	4	35	105	
Конопатка стальная К-50	ГОСТ 11618—65	24	35	18	

Продолжени

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт: рабочая	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт: расчетная с учетом срока службы	Страница Альбома
Кувалда кузнечная продольная остроносая	ГОСТ 11402—72	36	35	12	
Молоток шанцевый МША-1	ГОСТ 11042—72	36	35	12	
Скарпели диаметром 20 и 25 мм для бетонных и каменных работ	ТУ 22-2781-73	18	25	17	
Зубило слесарное 20×60°	ГОСТ 7211—72	9	15	20	
Отвес стальной строительный ОТ-600	ГОСТ 7948—71	36	35	12	
Рейка с отвесом	Р. ч. № 175 ВНИИСМИ Минстройдормаша	6	35	70	
Клин винтовой *	Трест Оргтехстрой Главзапстроя	24	10	5	
Шаблон раздвижной *	Р. ч. № МК-73-19 треста Ленинградоргстрой	24	25	13	
Подштопка односторонняя	Р. ч. № 226 ВНИИСМИ Минстройдормаша	12	35	35	
Подштопка двусторонняя	Р. ч. № 307 ВНИИСМИ Минстройдормаша	12	35	35	
Топор плотничный типа А-2	ГОСТ 18578—73 (в сборе)	24	20	10	
Нож для отделочных работ	ГОСТ 18975—73	24	20	10	
Щетка стальная прямоугольная	ТУ 494-01-104-76	6	20	40	
Кисть-ручник КР-26	ГОСТ 10597—70	9	20	27	
Уровень строительный УС1-300	ГОСТ 9416—67	24	35	18	
Уровень гибкий (водяной)	ТУ 25-11-760-72	24	10	5	
Рулетка металлическая РС-20	ГОСТ 7502—69	24	20	10	
Шнур разметочный в корпусе	ТУ 22-3527-76	18	50	33	
Метр складной деревянный	РСТ 149—71 ЛатвССР	6	35	70	

* Инструмент серийно не изготовляется. Срок службы взят ориентировочно, потребность указана по аналогии с серийно выпускаемым.

I. АРМАТУРНЫЕ РАБОТЫ

МОЛОТКИ СЛЕСАРНЫЕ С КРУГЛЫМ БОЙКОМ

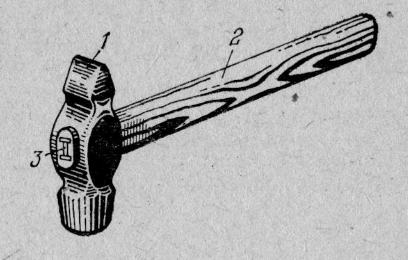


Рис. 1: 1 — корпус; 2 — ручка; 3 — клин

Предназначены для различных ударных операций при арматурных, санитарно-технических и других видах работ.

Типоразмеры	Техническая характеристика: длина, мм: общая	Техническая характеристика: длина, мм: корпуса	ширина носка, мм	диаметр бойка, мм	масса, кг	Ориентировочная стоимость, р.
1	250	80	21	20	0,2	0,45
2	320	100	26	26	0,4	0,55
3	320	105	30	28	0,5	0,65
4	360	110	30	30	0,6	0,7
5	360	120	33	32	0,8	1
6	400	130	34	34	1	1,2

Корпуса молотков штампуют из конструкционной или инструментальной стали и после механической обработки концы их на 1/5 длины корпуса термически обрабатывают до твердости HRC 49—56. Корпуса имеют защитно-декоративное химическое покрытие. Клинья изготовляют из углеродистой стали, ручки — из древесины твердых пород и пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

МОЛОТОК ШАНЦЕВЫЙ МША-1

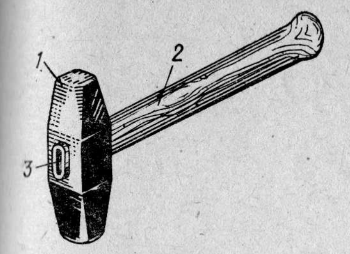


Рис. 2: 1 — корпус; 2 — ручка; 3 — клин

Применяется для выполнения различных операций при арматурных и монтажных работах.

Габариты 340×45×150 мм, масса 2,3 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Корпус молотка изготовляют из инструментальной стали. Рабочие концы корпуса на 1/5 общей его длины термически обрабатывают до твердости HRC 49—56. Корпус имеет защитно-декоративное химическое покрытие, удерживается на ручке клином, изготовленным из углеродистой стали. Ручку изготовляют из древесины твердых пород, покрывают олифой, отшлифовывают и покрывают светлым лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

КУВАЛДА КУЗНЕЧНАЯ ПРОДОЛЬНАЯ ОСТРОНОСАЯ

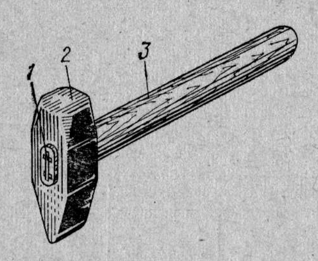


Рис. 3: 1 — клин; 2 — корпус; 3 — ручка

Применяется для выполнения различных операций при арматурных и санитарно-технических работах и при монтаже крупнопанельных и крупноблочных зданий.

Габариты 500×57×167 мм, масса 3 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Корпус кувалды изготовляют из конструкционной стали. Рабочие концы (на длине 50 мм — остроконечный, на длине 20 мм — плоский) термически обрабатывают до твердости HRC 49—56. От коррозии корпус имеет химическое покрытие. Ручку изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, отшлифовывают и покрывают светлым лаком. Корпус удерживается на ручке комбинированным клином.

Организация-калькодержатель — Лозовский кузнечно-механический завод Минстанкопрома.

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ВЯЗКИ АРМАТУРЫ

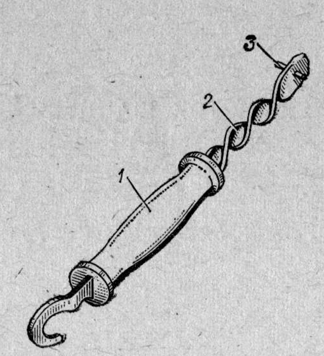


Рис. 4: 1 — ручка; 2 — «волчок»; 3 — ограничитель ручки

Предназначено для крепления арматурных стержней между собой с помощью мягкой проволоки при устройстве каркасов.

Габариты 315×45 мм, масса 0,35 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Ручку изготовляют из углеродистой стали. Она имеет по торцам фланцы с прорезью, изготовленные из конструкционной стали. «Волчок» изготовляют на токарном станке из полосовой конструкционной стали толщиной 3 и шириной 16 мм. Полоса заканчивается с одной стороны крючком, загнутым в горячем состоянии, с другой — проволочным ограничителем. Все детали имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главзапстроя.

НОЖНИЦЫ ДЛЯ РЕЗКИ ПРОВОЛОКИ

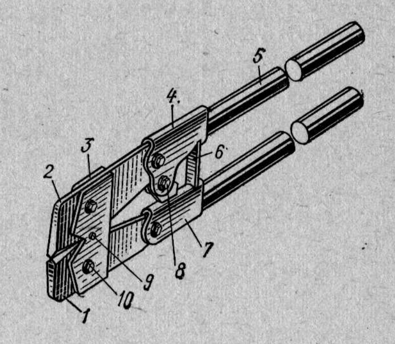


Рис. 5: 1 — нож нижний; 2 — нож верхний; 3 — накладка; 4 — держатель верхний; 5 — ручка; 6 — планка; 7 — держатель нижний; 8 — кронштейн; 9 — ось-ролик; 10 — соединения болтовые

Применяются для резки проволоки диаметром до 8 мм — из низкоуглеродистой и диаметром до 5 мм — из высокопрочной стали при арматурных, плотнично-опалубочных, бетонных и ксилолитовых работах.

Габариты 755×130×33 мм, масса 2,7 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Ножи изготовляют из инструментальной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 58—62, все остальные детали — из конструкционной стали. Ножи имеют защитно-декоративное химическое покрытие. Остальные детали покрывают молотковой эмалью. Допускается на ручки надевать резиновые трубки.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ОСТРОГУБЦЫ (КУСАЧКИ)

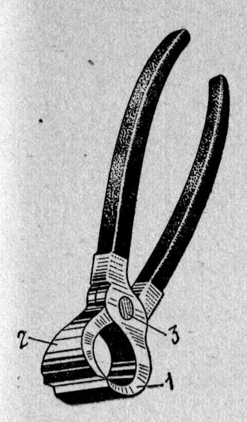


Рис. 6: 1 — рычаг нижний; 2 — рычаг верхний; 3 — ось

Предназначены для перекусывания проволоки при арматурных и других видах работ.

Типоразмеры	Техническая характеристика		Ориентировочная стоимость, р.
	габариты, мм	масса, кг	
К-125	125×26×50	0,18	0,65
К-150	150×30×50	0,215	0,7
К-175	175×36×50	0,26	0,8
К-200	200×40×50	0,31	1

Рычаги острогубцев изготовляют из легированной конструкционной стали. Губки на половину их длины термически обрабатывают до твердости HRC 52—60, рычаги — до HRC 32—38. Острогубцы имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

ЗУБИЛА СЛЕСАРНЫЕ

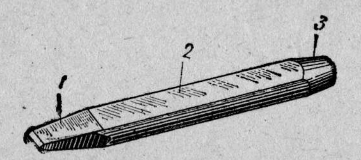


Рис. 7: 1 — рабочая часть; 2 — корпус; 3 — ударная часть

Применяются для рубки металла и скалывания бетона при арматурных, каменных, бетонных, санитарно-технических, кровельных работах и при крупнопанельном и крупноблочном строительстве.

Техническая характеристика			Ориентировочная стоимость, р.
габариты, мм	ширина рабочей части, мм	масса, кг	
100×12×8	5	0,1	0,3
125×12×8	10	0,13	0,35
150×16×10	15	0,16	0,4
175×25×16	20	0,18	0,45
200×30×20	25	0,2	0,5

Зубила (угол заточки 60°) изготовляют из инструментальной стали. Рабочую часть на 0,3—0,5 мм ее длины термически обрабатывают до твердости HRC 52—57, ударную часть на 15—25 мм ее длины — до твердости HRC 32—40. Поверхность зубила имеет защитно-декоративное химическое или лаковое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

КЛЮЧИ НАКЛАДНЫЕ

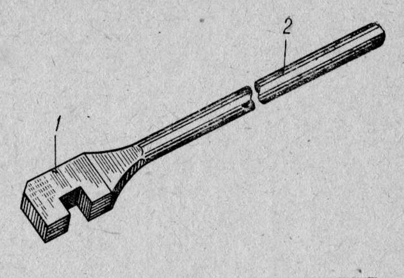


Рис. 8: 1 — головка; 2 — ручка

Предназначены для гибки и правки арматуры диаметром 10—20 мм при арматурных работах.

Типоразмеры	Техническая характеристика			Ориентировочная стоимость, р.
	габариты, мм	ширина зева, мм	масса, кг	
1	500×28×20	10	0,87	0,7
2	750×32×22	15	1,42	0,9
3	1000×45×25	20	2,23	1,5

Ключи изготовляют из инструментальной или легированной конструкционной стали. Головки ключей термически обрабатывают до твердости HRC 40—45. Ключи имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

НАПИЛЬНИКИ ПЛОСКИЕ ТУПОНОСЫЕ

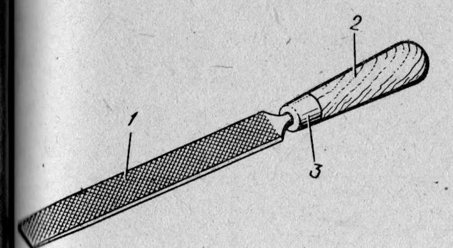


Рис. 9: 1 — рабочая часть с насечкой; 2 — ручка; 3 — колпачок

Предназначены для опиливания металла, заправки и заточки инструмента при строительно-монтажных работах.

Рабочую часть напильников с двойной перекрестной насечкой изготовляют из улучшенной инструментальной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 54, хвостик от конца до середины — до твердости HRC 35. Ручки изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Колпачки изготовляют из тонколистовой углеродистой стали, они имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

Техническая характеристика						Ориентировочная стоимость, р.
длина, мм		ширина, мм	толщина, мм	масса, кг		
общая	рабочей части					
220	100	10	2	0,08		0,2
245	125	12,5	3,5	0,1		0,25
270	150	16	4	0,15		0,3
320	200	20	5	0,195		0,4
370	250	25	7	0,395		0,5
420	300	30	8	0,595		0,7
470	350	35	9	0,8		0,8
520	400	40	10	1,2		1

ПЛОСКОГУБЦЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ

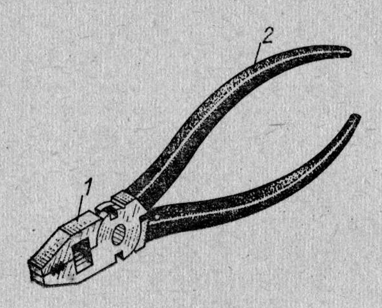


Рис. 10: 1 — губки; 2 — ручки

Применяются для захвата, удерживания и загибания мелких металлических деталей, закручивания и перекусывания проволоки диаметром до 3 мм при арматурных и санитарно-технических работах.

Типоразмеры	Техническая характеристика		Ориентировочная стоимость, р.
	габариты, мм	масса, кг	
125	125×8×20	0,15	0,7
160	160×10×26	0,18	0,9
180	180×11×28	0,2	1,1
200	200×12×30	0,23	1,5

Плоскогубцы изготовляют из инструментальной стали. Губки термически обрабатывают до твердости HRC 52—60. Плоскогубцы имеют защитно-декоративное химическое покрытие, зажимные поверхности губок имеют насечку.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

ЩЕТКА СТАЛЬНАЯ ПРЯМОУГОЛЬНАЯ

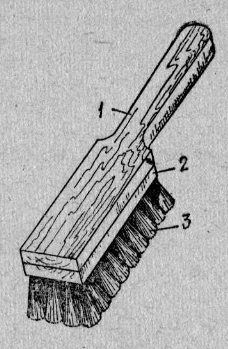


Рис. 11: 1 — колодка с ручкой; 2 — основание; 3 — рабочая часть

Применяется для очистки бетонных поверхностей от пленки и металлических — от ржавчины перед окраской.

Габариты 310×90×56 мм, масса 0,26 кг. Ориентировочная стоимость 0,55 р.

Колодку и основание изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Рабочей частью служит стальная проволока диаметром 0,7 мм, набранная в пучок. Пучки крепят по периметру основания проволокой диаметром 0,7 мм.

Организация-калькодержатель — трест Уралтяжспецстрой Минтяжстроя СССР.

ОТВЕСЫ СТАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ

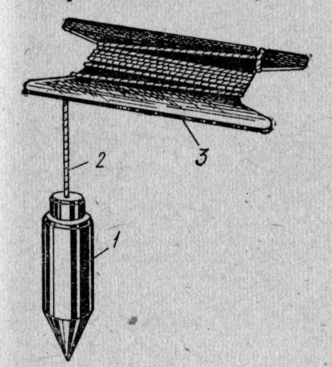


Рис. 12: 1 — корпус; 2 — шнур; 3 — планка

Применяются для проверки вертикальности их конструктивных элементов, а также частей зданий и сооружений при строительно-монтажных работах. Корпуса отвесов изготовляют из конструкционной, а го-

Типоразмеры	Техническая характеристика		Ориентировочная стоимость, р.
	габариты, мм	масса отвеса, кг	
ОТ-100	63×18	0,1	0,35
ОТ-200	115×18	0,2	0,5
ОТ-400	115×26	0,4	0,55
ОТ-600	130×30	0,6	0,7
ОТ-1000	165×34	1	0,8
ОТ-15000	200×38	1,5	1

ловки — из низкоуглеродистой стали. Конусную часть корпусов на длине не менее 15 мм от вершины конуса термически обрабатывают

до твердости HRC 40—50. Корпуса имеют защитно-декоративное химическое покрытие. Планки размером 100×45×2 изготовляют из листового алюминия толщиной 1,5—2 мм. Шнур применяют крученый льно-пеньковый диаметром 1,5 и 2 мм (для отвесов ОТ-1000 и ОТ-1500).

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

МЕТР СКЛАДНОЙ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ

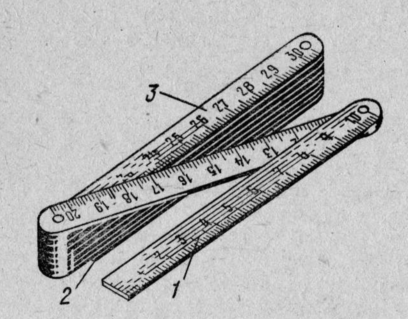


Рис. 13: 1 — звено начальное; 2 — звено конечное; 3 — звено рядовое

Применяется для линейных измерений при выполнении общестроительных работ.

Габариты 100×10×14 мм, масса 0,055 кг. Ориентировочная стоимость 0,8 р.

Звенья метра, на которых нанесены соответствующие деления через 1 мм, изготовляют из холоднокатаной светлой полированной стальной ленты. Они соединены между собой стальными заклепками.

Организация-калькодержатель — киевский завод «Метизы» Минместпрома УССР.

РУЛЕТКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

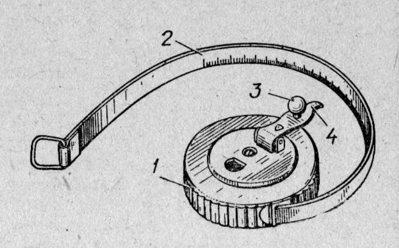


Рис. 14: 1 — корпус; 2 — лента измерительная с вытяжным кольцом; 3 — ручка; 4 — поводок

Применяются для линейных измерений при отделочных и строительно-монтажных работах.

Измерительную ленту изготовляют из стальной холоднотянутой светлой полированной или нержавеющей стальной ленты. Корпус, поводок и ручку изготовляют из коррозиестойкого материала.

Организация-калькодержатель — киевский завод «Метизы» Минместпрома УССР.

Типоразмеры	Техническая характеристика				Ориентировочная стоимость, р.
	длина ленты, м	диаметр корпуса, мм	высота корпуса, мм	масса, кг	
РС-2	2	60	18	0,7	1
РС-5	5	65	18	0,13	1,2
РС-10	10	70	20	0,23	1,5
РС-20	20	100	20	0,35	2

УРОВНИ СТРОИТЕЛЬНЫЕ

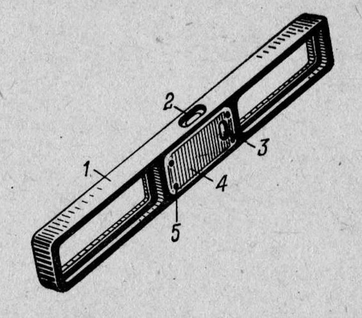


Рис. 15: 1 — корпус; 2 — ампула основная; 3 — ампула боковая; 4 — крышка; 5 — винт крышки крепежный

Применяются для проверки горизонтальности и вертикальности элементов строительных конструкций при строительно-монтажных работах.

Типоразмеры	Техническая характеристика		Ориентировочная стоимость, р.
	габариты, мм	масса, кг	
УС1-300	300×22×40	0,22	1,1
УС2-500	500×25×50	0,44	2,5
УС2-700	700×25×50	0,54	3,5

Корпуса уровней изготовляют из алюминиевого сплава, крышки — из листового алюминия. В качестве ампул применяют простые цилиндрические ампулы малой точности с ценой деления 4,5; 1,8 и 0,6 мм/м соответственно типоразмерам. Корпуса окрашивают эмалями или молотковой краской. Стальные детали имеют антикоррозионное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ШТАНГЕНЦИРКУЛЬ ШЦТ-1-125

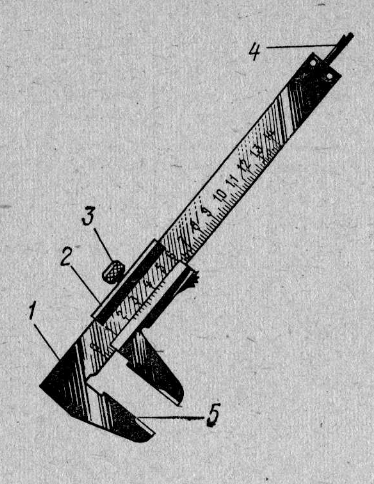


Рис. 16: 1 — штанга; 2 — рамка с нониусом; 3 — винт зажимной; 4 — линейка глубиномера; 5 — губка измерительная

Применяются для наружных измерений с точностью до 0,1 мм толщины диаметров при арматурных работах.

Пределы измерений 0—125 мм, вылет губок 35 мм, цена деления нониуса 0,1 мм, масса 0,1 кг. Ориентировочная стоимость 2,5 р.

Штангу и рамку штангенциркуля изготовляют из коррозиестойкой нержавеющей стали с нанесенными шкалами в виде штрихов через 1 мм на штанге и через 0,1 мм на рамке (нониусе). Штангу подвергают термической обработке до твердости HRC 28 Она имеет химическое покрытие (матовое хромирование).

Измерительные губки оснащены пластинами из твердого сплава. Зажимной винт для удобства в работе имеет сетчатую накатку. Линейку глубиномера изготовляют из конструкционной легированной стали. Она имеет антикоррозионное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

СТРУБЦИНА

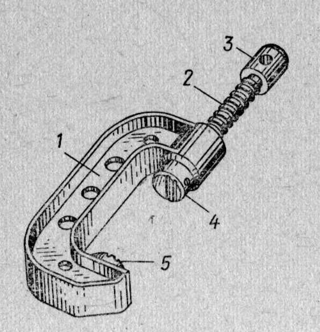


Рис. 17: 1 — скоба; 2 — винт силовой; 3 — головка для воротка; 4 — башмак винта; 5 — башмак скобы

Предназначена для сжимания арматурных стержней при сварке каркасов, заготовок и изделий при монтажных работах, а также для крепления деталей при плотнично-опалубочных и сборочных работах.

Типоразмеры	Техническая характеристика		Ориентировочная стоимость, р.
	габариты, мм	масса, кг	
С-50	365×150×45	4	3,5
С-100	325×240×45	7	4
С-150	571×250×45	8	5

Скоба струбцины — сварной конструкции двутаврового сечения. Башмаки винта и скобы изготовляют из инструментальной, винт — из углеродистой стали. Все детали струбцины имеют антикоррозионное покрытие нитроэмалями ярких тонов.

Организация-калькодержатель — трест Центрэнергомонтаж Минэнерго СССР.

ЗАХВАТ РУЧНОЙ

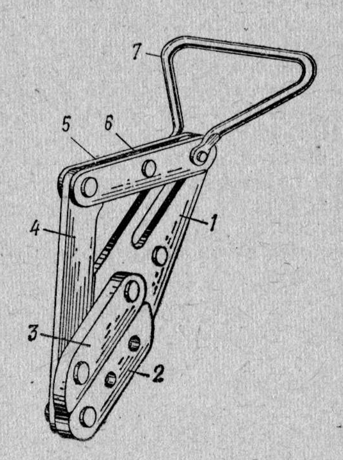


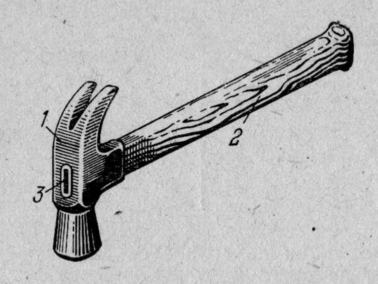
Рис. 18: 1 — основание; 2 — губка нижняя; 3 — губка верхняя подвижная; 4 — кронштейн; 5 — рычаг-серьга; 6 — пружина; 7 — ручка

Применяется для захвата, удерживания и подтягивания отдельных проволок при изготовлении струнобетонных изделий.

Габариты 220×90×108 мм, масса 0,75 кг. Ориентировочная стоимость 2 р.

Губки захвата изготовляют из конструкционной, все остальные детали — из низкоуглеродистой стали. Ручки изготовляют из круглой стали диаметром 10 мм. Все детали соединяются заклепками и болтами. Поверхность захвата покрывают битумным лаком.

Организация-калькодержатель — Гипрооргсельстрой Минсельстроя СССР.



II. ПЛОТНИЧНО-ОПАЛУБОЧНЫЕ РАБОТЫ

МОЛОТОК ПЛОТНИЧНЫЙ ТИПА МПЛ

Рис. 19: 1 — корпус; 2 — ручка; 3 — клин

Предназначен для забивки и выдергивания гвоздей и выполнения других операций при плотнично-опалубочных работах.

Габариты 300×30×132 мм, масса 0,8 кг. Ориентировочная стоимость 2 р.

Корпус молотка куют из инструментальной стали. Рабочие части молотка (боек и гвоздодерную часть) на расстоянии $^1/_5$ общей длины корпуса от его торцов термически обрабатывают до твердости HRC 49—56. Корпус имеет защитно-декоративное химическое покрытие. Клин изготовляют из углеродистой стали. Ручку изготовляют из древесины твердых пород (граба, клена, рябины, кизила, ясеня, березы), пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ТОПОРЫ ПЛОТНИЧНЫЕ ТИПА А

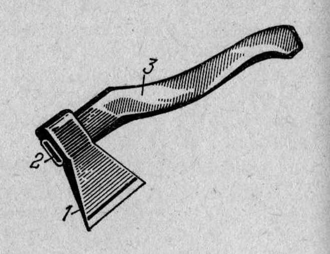


Рис. 20: 1 — топор; 2 — клин; 3 — топорище

Предназначены для рубки, колки, тески и грубой обработки древесины при плотнично-опалубочных и других видах работ.

Типоразмеры	Техническая характеристика				Ориентировочная стоимость, р.
	длина, мм	высота, мм	ширина лезвия, мм	масса, кг	
А-1	547	185	150	1,75	1,5
А-2	592	200	150	1,97	1,7
А-3	600	215	165	2,17	2

Топоры изготовляют из инструментальной высококачественной стали и на высоте 35—40 мм от лезвия полотна термически обрабатывают до твердости HRC 50—56. Клинья изготовляют из конструкционной стали. Топорища из древесины твердых пород пропитывают олифой, шлифуют и покрывают бесцветным лаком. Обух, всад топора и часть полотна имеют химическое защитно-декоративное покрытие (его не имеет закаленная часть полотна).

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ПИЛА ПОПЕРЕЧНАЯ ДВУРУЧНАЯ ПО ДЕРЕВУ

Рис. 21: 1 — полотно с ушками; 2 — ручка

Предназначена для поперечной распиловки древесины при плотнично-опалубочных работах.

Габариты 1300×28×280 мм, масса 1,6 кг. Ориентировочная стоимость 2 р.

Полотно изготовляют из холоднокатаной инструментальной ленты толщиной 1 мм и термически обрабатывают до твердости HRC 48—52. Ушки изготовляют из углеродистой стали, они имеют химическое покрытие. Ушки прикрепляются к полотну стальными заклепками. Ручки изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, отшлифовывают и покрывают светлым лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

НОЖОВКИ ПО ДЕРЕВУ ШИРОКИЕ

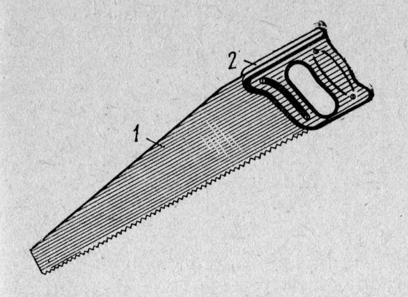


Рис. 22: 1 — полотно; 2 — ручка

Предназначены для распиловки древесины в продольном и поперечном направлениях при строительно-монтажных работах. Ориентировочная стоимость 1,4 р.

Полотна ножовок изготовляют из холоднокатаной инструментальной улучшенной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 45—50. Ручки изготовляют из пластмассы (фенопласта) и

Типоразмеры	Техническая характеристика	
	габариты полотна, мм	масса, кг
1.2.1	400×50×115	0,408
1.2.1	450×50×115	0,488
1.2.3	400×50×115	0,408
1.2.3	450×50×115	0,488
1.2.3	525×50×120	0,54

древесины твердых пород. Деревянные ручки окрашивают после их шлифовки.

Организация-калькодержатель — Горьковский металлургический завод Минчермета СССР.

КЛЕЩИ СТРОИТЕЛЬНЫЕ

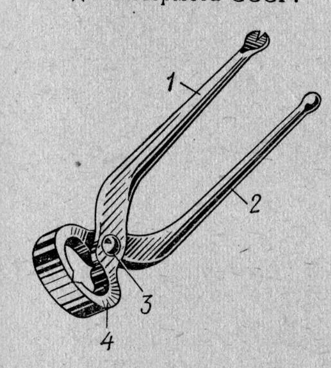


Рис. 23: 1 — рычаг с гвоздодером; 2 — рычаг с шариком; 3 — ось; 4 — губка

Предназначены для выдергивания гвоздей при столярных, плотнично-опалубочных, кровельных, паркетных и других видах работ.

Типоразмеры	Техническая характеристика		Ориентировочная стоимость, р.
	габариты, мм	масса, кг	
КС-150	150×36×14	0,23	0,5
КС-180	180×44×16	0,35	0,6
КС-225	225×52×20	0,5	0,7
КС-250	250×55×22	0,56	0,8
КС-275	275×58×24	0,6	1

Рычаги клещей изготовляют из легированной конструкционной или инструментальной стали с последующей термической обработкой губок до твердости HRC 47—53, рычагов — до твердости HRC 32—38. Ось изготовляют из круглой конструкционной стали. Поверхности клещей имеют защитно-декоративное химическое покрытие. Поверхность губок по радиусу и с торцов полируют.

Организация-калькодержатель — Горьковский металлургический завод Минчермета СССР.

РУБАНОК-ШЕРХЕБЕЛЬ

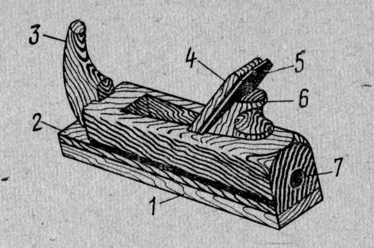


Рис. 24: 1 — нижняя часть колодки (подошва); 2 — верхняя часть колодки (корпус); 3 — рог; 4 — клин; 5 — нож; 6 — упор; 7 — пробка

Предназначен для первичного (грубого) строгания древесины при плотнично-опалубочных и столярных работах.

Габариты 250×50×130 мм, масса 0,5 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Нижнюю часть колодки (подошву) изготовляют из древесины твердых пород (граба или ясеня), верхнюю часть колодки (корпус), рог, клин, упор и пробку — из древесины твердых пород (березы, бука или клена). Допускается изготовлять рог и упор из пластмасс, а пробку — из углеродистой стали.

Нож изготовляют из инструментальной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 56—60. Он имеет защитно-декоративное химическое покрытие. Детали склеивают водостойкими клеями. Все поверхности рубанка, кроме подошвы, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

РУБАНОК ШЕРХЕБЕЛЬ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ (ВАРИАНТ)

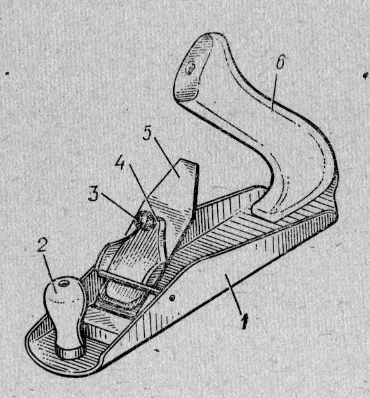


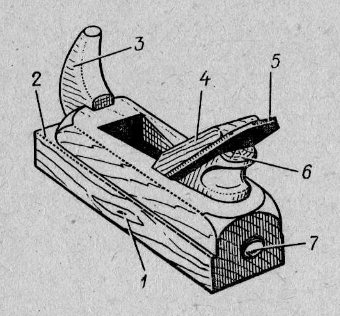
Рис. 25: 1 — колодка; 2 — рукоятка; 3 — винт прижимной; 4 — прижим; 5 — нож; 6 — ручка

Предназначен для первичного (грубого) строгания древесины при плотнично-опалубочных и столярных работах.

Габариты 250×42×116 мм, масса 0,95 кг. Ориентировочная стоимость 2,7 р.

Колодку рубанка отливают из серого чугуна, прижим изготовляют из конструкционной стали. Нож изготовляют из инструментальной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 56—60. Рукоятку и ручку изготовляют из древесины твердых пород или ударопрочного полистирола, или прессованного фенопласта. Деревянные ручку и рукоятку пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Детали из стали имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — Сестрорецкий инструментальный завод им. С. П. Воскова Минстанкопрома.



РУБАНОК С ОДИНОЧНЫМ НОЖОМ

Рис. 26: 1 — нижняя часть колодки (подошва); 2 — верхняя часть колодки (корпус); 3 — рог; 4 — клин; 5 — нож; 6 — упор; 7 — пробка

Предназначен для первичного (грубого) строгания дерева при столярных и плотнично-опалубочных работах.

Габариты 250×65×130 мм, масса 0,65 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Нижнюю часть колодки (подошву) изготовляют из древесины твердых пород (бука или ясеня), верхнюю часть колодки (корпус), рог, клин, упор и пробку из древесины твердых пород (березы, бука или клена). Древесина должна быть без гнили и червоточины, влажностью не более 8—10%. Допускается рог и упор изготовлять из пластмасс, а пробку — из углеродистой стали.

Нож изготовляют из инструментальной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 56—60. Он имеет защитно-декоративное покрытие. Все детали склеиваются водостойкими клеями. Поверхности деталей, кроме подошвы, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым водостойким лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

РУБАНОК МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ С ОДИНОЧНЫМ НОЖОМ (ВАРИАНТ)

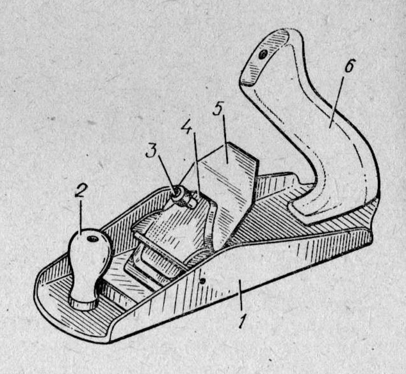


Рис. 27: 1 — колодка; 2 — рукоятка; 3 — винт прижимной; 4 — прижим; 5 — нож; 6 — ручка

Предназначен для грубого строгания дерева при плотнично-опалубочных и столярных работах.

Габариты 250×60×116 мм, масса 1,3 кг. Ориентировочная стоимость 3 р.

Колодку рубанка отливают из серого чугуна, прижим изготовляют из конструкционной стали. Нож изготовляют из инструментальной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 56—60. Ручку и рукоятку изготовляют из древесины твердых пород или ударопрочного полистирола, или прессованного фенопласта. Деревянные ручку и рукоятку пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Детали из стали имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — Сестрорецкий инструментальный завод им. С. П. Воскова Минстанкопрома.

РУБАНОК С ДВОЙНЫМ НОЖОМ

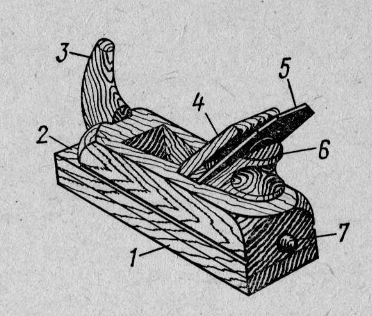


Рис. 28: 1 — нижняя часть колодки (подошва); 2 — верхняя часть колодки (корпус); 3 — рог; 4 — клин; 5 — нож со стружколомом; 6 — упор; 7 — пробка

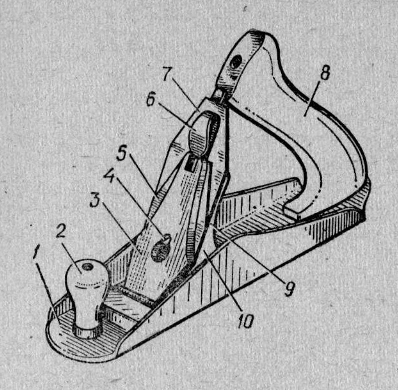
Предназначен для чистого (окончательного) строгания дерева при столярных работах.

Габариты 250×65×130 мм, масса 0,85 кг. Ориентировочная стоимость 2 р.

Нижнюю часть колодки (подошву) изготовляют из древесины твердых пород (граба или ясеня), верхнюю часть колодки (корпус), рог, клин, упор и пробку — из древесины твердых пород (березы, бука или клена). Допускается изготовлять рог и упор из пластмасс, а пробку — из углеродистой стали.

Нож со стружколомом, соединенные винтом, изготовляют из инструментальной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 56—60. Он имеет защитно-декоративное химическое покрытие. Детали склеиваются водостойкими клеями. Все поверхности рубанка, кроме подошвы, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.



РУБАНОК МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ С ДВОЙНЫМ НОЖОМ (ВАРИАНТ)

Рис. 29: 1 — колодка; 2 — рукоятка; 3 — прижим; 4 — винт прижимной; 5 — пружина; 6 — защелка; 7 — нож; 8 — ручка; 9 — регулятор; 10 — основание под нож

Предназначен для чистого строгания дерева при плотнично-опалубочных и столярных работах.

Габариты 250×60×116 мм, масса 1,6 кг. Ориентировочная стоимость 3,5 р.

Колодку и основание под нож отливают из серого чугуна, прижим и защелку изготовляют из конструкционной стали. Нож изготовляют из инструментальной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 56—60.

Ручку и рукоятку изготовляют из древесины твердых пород или ударопрочного полистирола, или прессованного фенопласта. Деревянные ручку и рукоятку пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Детали из стали имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — Сестрорецкий инструментальный завод им. С. П. Воскова Минстанкопрома.

ДОЛОТА ПЛОТНИЧНЫЕ

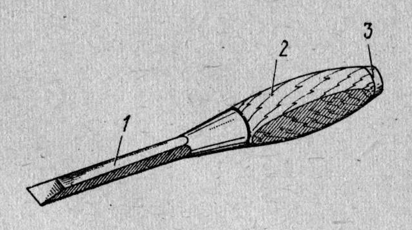


Рис. 30: 1 — полотно; 2 — ручка; 3 — кольцо

Применяются для выдалбливания гнезд, пазов, шипов и других элементов при плотнично-опалубочных работах.

Техническая характеристика		Ориентировочная стоимость, р.
ширина полотна, мм	масса, кг	
16	0,49	0,5
20	0,54	0,55
25	0,64	0,65

Полотна долот (длина 345 мм) изготовляют из легированной или инструментальной стали с последующей термической обработкой рабочей части полотна на длине 70 мм до твердости HRC 53—58. Кольца изготовляют из углеродистой или качественной конструкционной стали. Ручки диаметром 40 мм из древесины твердых пород пропитывают олифой, шлифуют и покрывают водостойким бесцветным лаком. Металлические части имеют химическое антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ДРЕЛЬ РУЧНАЯ ДВУХСКОРОСТНАЯ

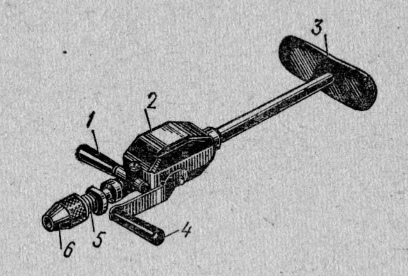


Рис. 31: 1 — рукоятка упора; 2 — корпус; 3 — нагрудник; 4 — рукоятка приводная; 5 — шпиндель; 6 — патрон сверлильный

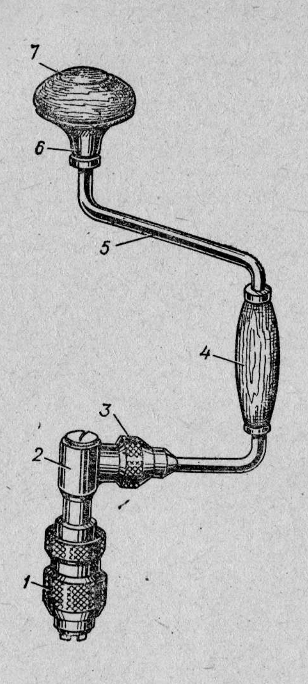
Дрель с цилиндрической зубчатой передачей предназначена для сверления отверстий при плотнично-опалубочных и столярных работах.

Габариты, мм	440×270×78	440×270×78
Масса, кг	2,56	2,86
Материал	Алюминий	Чугун
Ориентировочная стоимость, р.	9	9

Корпус отливают из ковкого чугуна, нагрудник и приводную рукоятку штампуют из низкоуглеродистой стали. Допускается изготовлять корпус, нагрудник и рукоятку из алюминия.

Ручки упорной и приводной рукояток изготовляют из пластмассы или древесины твердых пород. Допускается изготовлять ручку упора цилиндрической формы из конструкционной стали. Корпус дрели покрывают нитро- или молотковой эмалью. Стальные детали имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — Горловский машиностроительный завод им. С. М. Кирова Минстанкопрома.



КОЛОВОРОТ С ТРЕЩОТКОЙ

Рис. 32: 1 — патрон с зажимными кулачками; 2 — механизм сцепления; 3 — кольцо переключателя (реверс); 4 — ручка; 5 — стержень коленчатый; 6 — головка нажимная; 7 — ручка головки нажимной

Применяется для сверления отверстий при столярных и плотнично-опалубочных работах, а также используется для завертывания и отвертывания шурупов при стекольных и других видах работ.

Габариты 360×115 мм, масса 1,5 кг. Ориентировочная стоимость 3,5 р.

Механизм сцепления (пружины, пластины, храповики) изготовляют из инструментальной, кулачки — из легированной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 45—53. Коленчатый стержень, патрон и кольцо изготовляют из круглой конструкционной стали. Патрон и кольцо имеют сетчатую накатку для удобства в работе.

Ручки нажимной головки и коленчатого стержня изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым водостойким лаком. Металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

СВЕРЛА ВИТЫЕ К КОЛОВОРОТУ С ТРЕЩОТКОЙ

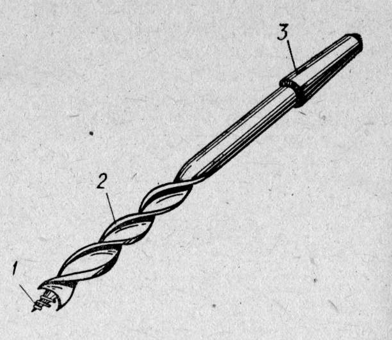


Рис. 33: 1 — винт заборный; 2 — рабочая часть; 3 — хвостовик конусный

Используются для сверления в древесине отверстий диаметром 6—40 мм при столярных и плотнично-опалубочных работах.

Техническая характеристика			Ориентировочная стоимость, р.	Техническая характеристика			Ориентировочная стоимость, р.
диаметр сверла, мм	длина общая, мм	масса, кг		диаметр сверла, мм	длина общая, мм	масса, кг	
6	220	0,03	0,4	20	250	0,125	1
8	220	0,035	0,45	25	280	0,135	1,7
10	220	0,065	0,5	32	280	0,15	1,8
12	250	0,075	0,5	40	280	0,185	2
16	250	0,09	0,55				

Сверла изготовляют из инструментальной стали и термически обрабатывают на длине 30 мм до твердости HRC 48—56. Режущие кромки остро затачивают. Нерабочие поверхности имеют защитно-декоративное химическое покрытие. Винтовые канавки сверл полируют.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

СВЕРЛА ЦЕНТРОВЫЕ К КОЛОВОРОТУ С ТРЕЩОТКОЙ

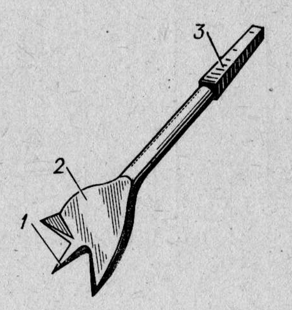


Рис. 34: 1 — центр; 2 — рабочая часть; 3 — хвостовик квадратный

Используются для сверления в древесине отверстий диаметром 12—50 мм при столярных и плотнично-опалубочных работах.

Техническая характеристика			Ориентировочная стоимость, р.	Техническая характеристика			Ориентировочная стоимость,
диаметр сверла, мм	длина общая, мм	масса, кг		диаметр сверла, мм	длина общая, мм	масса, кг	
12	120	0,045	0,45	32	120	0,063	1,8
16	120	0,048	0,55	40	150	0,065	1,85
20	120	0,053	1	50	150	0,07	2
25	120	0,058	1,7				

Сверла изготовляют из инструментальной стали и на длине 30 мм термически обрабатывают до твердости HRC 48—56. Режущие кромки сверл остро затачивают. Нерабочие поверхности имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

СВЕРЛА ПЕРОВЫЕ К КОЛОВОРОТУ С ТРЕЩОТКОЙ

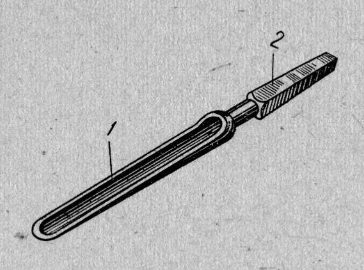


Рис. 35: 1 — рабочая часть; 2 — хвостовик квадратный

Используются для сверления в древесине отверстий диаметром 3—16 мм при столярных и плотнично-опалубочных работах.

Техническая характеристика			Ориентировочная стоимость, р.	Техническая характеристика			Ориентировочная стоимость, р.
диаметр сверла, мм	длина общая, мм	масса, кг		диаметр сверла, мм	длина общая, мм	масса, кг	
3	100	0,02	0,15	8	120	0,045	0,26
4	100	0,025	0,15	10	130	0,055	0,3
5	100	0,03	0,15	12	150	0,12	0,5
6	100	0,035	0,15	16	170	0,15	0,7

Сверла изготовляют из инструментальной стали и на длине 30 мм термически обрабатывают до твердости HRC 48—56. Режущие кромки остро затачивают, продольные канавки полируют. Нерабочие поверхности имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

ЛОМЫ-ГВОЗДОДЕРЫ



Рис. 36: 1 — гвоздодерная часть; 2 — корпус; 3 — лапа

Применяются для выдергивания гвоздей при плотнично-опалубочных работах.

Ломы изготовляют из круглой конструкционной стали. Они имеют защитное химическое покрытие. Концы ломов на длине не менее 150 мм термически обрабатывают до твердости HRC 40—46.

Типоразмеры	Техническая характеристика						Ориентировочная стоимость, р.
	длина общая, мм	высота, мм		диаметр корпуса, мм	ширина лапы, мм	масса, кг	
		гвоздодерной части	лапы				
ЛГ-16	320	90	70	16	30	0,56	0,85
ЛГ-20	600	90	85	20	34	1,6	1,1
ЛГ-24	1000	110	100	24	45	3,7	1,6

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

РАЗВОДКА ЩИПЦОВАЯ

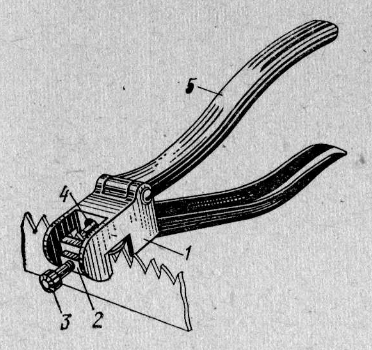


Рис. 37: 1 — корпус; 2 — матрица; 3 — винт регулировочный; 4 — пуансон; 5 — ручки

Применяется для разводки зубьев у пил и ножовок по дереву.

Габариты 183×32×105 мм, масса 0,16 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Корпус и ручку отливают под давлением из алюминиевых сплавов и после механической обработки полируют. Матрицу и пуансон изготовляют из инструментальной стали и термически обрабатывают

до твердости HRC 35—40. Регулировочный винт изготовляют из углеродистой стали. Для удобства в работе головка винта имеет накатку. Все металлические поверхности имеют защитно-декоративное покрытие.

Организация-калькодержатель — Гипрооргсельстрой Минсельстроя СССР.

НАПИЛЬНИКИ ТРЕХГРАННЫЕ

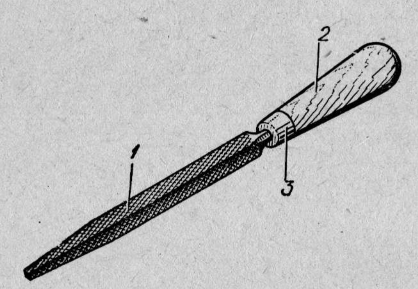


Рис. 38: 1 — рабочая часть; 2 — ручка; 3 — колпачок

Предназначены для заточки и заправки инструмента при строительно-монтажных работах.

Техническая характеристика: длина, мм — общая	длина, мм — рабочей части	ширина грани, мм	масса, кг	Ориентировочная стоимость, р.
220	100	9	0,07	0,15
245	125	10	0,08	0,18
270	150	12	0,1	0,2
320	200	15	0,15	0,4
370	250	18	0,25	0,5
420	300	21	0,35	0,8
470	350	24	0,5	1
520	400	27	0,75	1,2

Рабочую часть с двойной перекрестной насечкой изготовляют из улучшенной инструментальной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 54, хвостовики от конца до середины — до твердости HRC 35. Ручки изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой и покрывают светлым лаком. Колпачки из тонколистовой углеродистой стали имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

БРУСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПЛОСКИЕ ТИПА БП

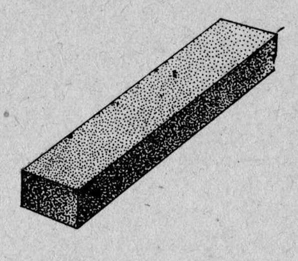


Рис. 39

Предназначены для заточки и правки ручного инструмента: ножей рубанков, фуганков, долот, стамесок, циклей, ножей отделочных, ножей для очистки стекол и прирезки кромок линолеума, топоров.

Типоразмеры	Техническая характеристика: габариты, мм	масса, кг	Ориентировочная стоимость, р.
1	25×8×4	0,1	0,3
2	100×13×10	0,2	0,3
3	100×20×10	0,2	0,3
4	150×25×13	0,3	0,4
5	150×25×16	0,3	0,4
6	180×25×18	0,35	0,4
7	200×32×13	0,4	0,5
8	200×32×20	0,4	0,5
9	200×40×13	0,4	0,5
10	200×40×20	0,4	0,5

Бруски изготовляют различной твердости и зернистости из зеленого карбида кремния на бакелитовой связке.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

УГОЛЬНИКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

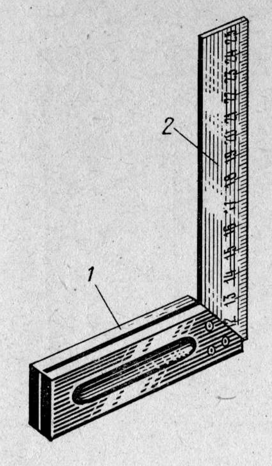


Рис. 40: 1 — основание; 2 — полотно (линейка)

Предназначены для разметки и проверки прямых углов при столярных, плотнично-опалубочных и плиточных работах.

Габариты, мм	250×160	500×240
Масса, кг	0,29	0,48
Ориентировочная стоимость, р.	1,5	2,5

Основания угольников отливают из алюминиевых сплавов в пресс-формы под давлением. Они имеют защитно-декоративное химическое покрытие. Линейки изготовляют из тонколистовой инструментальной стали толщиной 1,5 мм и термически обрабатывают до твердости HRC 42—45. Соединение линейки с основанием — на алюминиевых заклепках.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

КИЯНКА КРУГЛАЯ

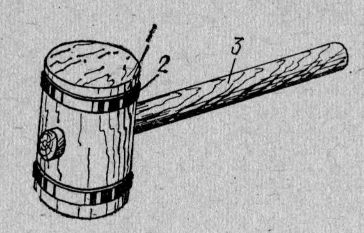


Рис. 41: 1 — корпус; 2 — кольца предохранительные; 3 — ручка

Предназначена для проконопачивания стыков между стеновыми блоками и панелями, зазоров между оконными и дверными коробками при крупноблочном строительстве, плотнично-опалубочных и санитарно-технических работах.

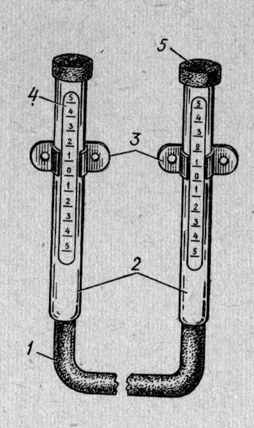
Габариты 350×100×150 мм, масса 1,1 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Корпус изготовляют из древесины твердых пород (бука, граба, ясеня, кизила, березы, клена) влажностью не более 10%, без трещин и гнили. Предохранительные кольца изготовляют из тонколистовой углеродистой стали и плотно насаживают на корпус. Ручку изготовляют также из древесины твердых пород и вместе с корпусом покрывают олифой и светлым лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

УРОВЕНЬ ГИБКИЙ (ВОДЯНОЙ)

Рис. 42: 1 — трубка соединительная; 2 — корпуса; 3 — кронштейны; 4 — визирка; 5 — пробка



Применяется для проверки горизонтальности расположения и замера разности уровней поверхностей элементов строительных конструкций, расположенных на расстоянии до 10 м, при строительно-монтажных, каменных, плотнично-опалубочных, санитарно-технических и отделочных работах.

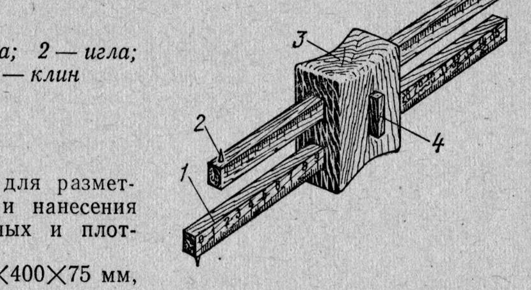
Габариты 255×86 мм, масса 1,6 кг. Ориентировочная стоимость 10 р.

Соединительная трубка длиной 10 м, диаметром 12 м и толщиной стенки 2 мм резиновая. Корпуса уровня изготовляют из дюралюминиевой трубки. Они имеют долевую прорезь для визирок, изготовляемых из стеклянных трубок. Крышку изготовляют из дюралюминия. Внутри крышки — метрическая резьба, снаружи для удобства в работе — сетчатая накатка. Все остальные детали изготовляют из углеродистой стали, прокладки и уплотнительные кольца — из технической резины. Металлические части окрашивают нитроэмалями ярких тонов.

Организация-калькодержатель — Лохвицкий приборостроительный завод Министерства приборостроения, средств автоматизации и систем управления.

РЕЙСМУС РЕЕЧНЫЙ

Рис. 43: 1 — рейка; 2 — игла; 3 — корпус; 4 — клин



Предназначен для разметки прямых линий и нанесения рисок при столярных и плотничных работах.

Габариты 300×400×75 мм, масса 0,17 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Все детали изготовляют из древесины твердых пород (граба, бука, ясеня, березы или клена) влажностью не более 10%, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Иглы рейсмуса изготовляют из проволоки диаметром 2 мм и плотно забивают в рейки острыми концами в противоположные стороны.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

СЖИМ РЕЕЧНЫЙ ДЛЯ СПЛАЧИВАНИЯ ПОЛОВ

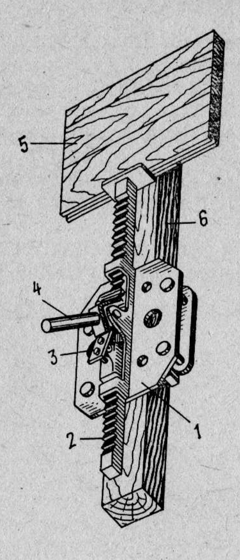


Рис. 44: 1 — устройство поджимное зубчатое двухэксцентриковое; 2 — рейка с упором зубчатая; 3 — «собачки»; 4 — рукоятка; 5 — доски; 6 — лаги

Предназначен для сплачивания дощатых полов, настилаемых из шпунтовых или паркетных досок по лагам при строительстве жилых зданий.

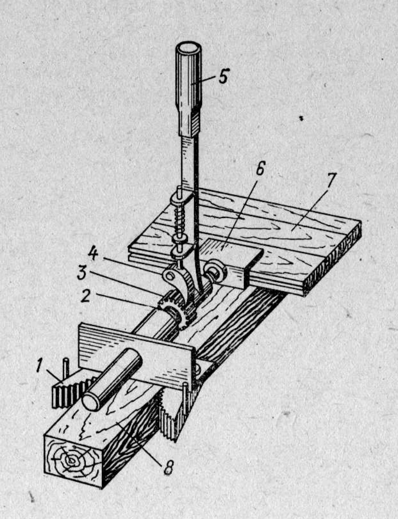
Габариты 300×120×140 мм, масса 3 кг. Ориентировочная стоимость 20 р.

Зубчатые рейки и «собачки» изготовляют из конструкционной, остальные детали — из низкоуглеродистой стали. Усилие сжатия 800 Н, рабочий ход рейки 200 мм. Усилие, прилагаемое на рукоятке, — не более 20 Н. Все детали, кроме реек, окрашивают эмалью ярких тонов.

Организация-калькодержатель — трест Энергомеханизация Минэнерго СССР.

СЖИМ ДЛЯ СПЛАЧИВАНИЯ ПОЛОВ (ВАРИАНТ)

Рис. 45: 1 — захват лаговый двухэксцентриковый; 2 — винты выдвигаемые; 3 — шестерня рабочая; 4 — устройство храповое; 5 — рукоятка; 6 — упор; 7 — доски; 8 — лаги



Предназначен для сплачивания дощатых полов, настилаемых из шпунтовых или паркетных досок по лагам при строительстве жилых зданий.

Габариты 380×180×330 мм, масса 4 кг. Ориентировочная стоимость 15 р.

Основные узлы изготовляют из углеродистой, винты и храповое устройство — из конструкционной стали. Все детали, кроме винтов, огрунтовывают и окрашивают эмалью ярких тонов.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главзападуралстроя.

СЖИМ ДЛЯ СПЛАЧИВАНИЯ ПОЛОВ (ВАРИАНТ)

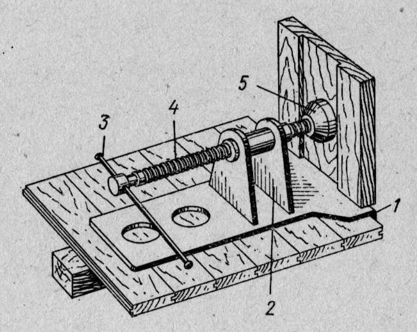


Рис. 46: 1 — лапа-основание; 2 — кронштейны; 3 — рукоятка-вороток; 4 — винт; 5 — упор

Предназначен для сплачивания дощатых полов при строительстве жилых домов.

Габариты 576×200×200 мм, масса 4,5 кг. Ориентировочная стоимость 5 р.

Лапу-основание изготовляют из конструкционной стали, к которой приваривают два кронштейна с гайкой. Лапа для уменьшения массы имеет два отверстия. Винт с одной стороны заканчивается шаровой головкой под упорный башмак, с другой — отверстие под рукоятку-вороток. Металлические части, кроме винта, покрывают битумным лаком.

Организация-калькодержатель — трест Дальоргтехводстрой Минводхоза СССР.

СЖИМ ДЛЯ СПЛАЧИВАНИЯ ПОЛОВ (ВАРИАНТ)

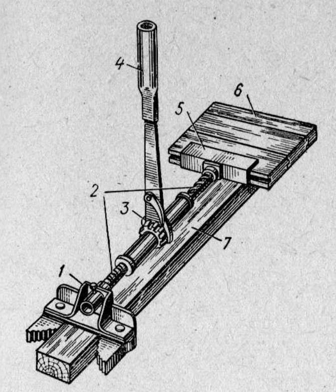


Рис. 47: 1 — захват лаговый двухэксцентриковый; 2 — винты выдвигаемые; 3 — устройство храповое; 4 — рукоятка; 5 — упор; 6 — доски; 7 — лаги

Предназначен для сплачивания дощатых полов, настилаемых из шпунтовых досок по лагам при строительстве жилых зданий.

Габариты 290×150×120 мм (без рукоятки), масса 5,4 кг. Ориентировочная стоимость 15 р.

Основные узлы изготовляют из углеродистой, винты и храповое устройство — из конструкционной стали. Все детали, кроме винтов, сгрунтовывают и окрашивают эмалью ярких тонов.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главмурманскстроя.

СЖИМ ДЛЯ СПЛАЧИВАНИЯ ПОЛОВ (ВАРИАНТ)

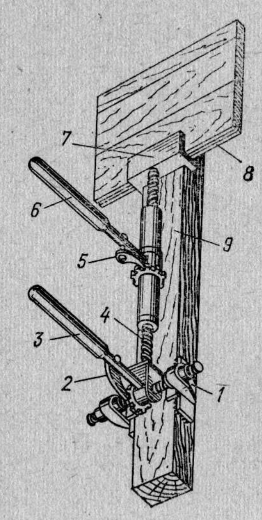


Рис. 48: 1 — захват винтовой; 2 — устройство храповое; 3 — рукоятка захвата; 4 — винты выдвигаемые; 5 — устройство сжима храповое; 6 — рукоятка; 7 — упор; 8 — доски; 9 — лаги

Предназначен для сплачивания дощатых полов, настилаемых из шпунтовых или паркетных досок по лагам, при строительстве жилых зданий.

Габариты 345×180×320 мм, масса 5 кг. Ориентировочная стоимость 20 р.

Винты и храповые устройства (шестерни и «собачки») изготовляют из конструкционной, все остальные детали — из низкоуглеродистой стали и окрашивают эмалью ярких тонов или покрывают битумным лаком.

Организация-калькодержатель — Казоргтехстрой Минтяжстроя КазССР.

СЖИМ ДЛЯ СПЛАЧИВАНИЯ ПОЛОВ (ВАРИАНТ)

Рис. 49: 1 — рычаг с храповым сектором задний; 2 — рычаг передний; 3 — скоба захвата; 4 — рукоятка; 5 — рычаг управления «собачкой»; 6 — доски; 7 — лаги; 8 — упор

Предназначен для сплачивания дощатых полов, настилаемых из шпунтовых досок по лагам, при строительстве жилых зданий.

Габариты 576×200×120 мм, масса 4,5 кг. Ориентировочная стоимость 10 р.

Основные узлы сжима изготовляют из углеродистой, храповое устройство (сектор и «собачку») — из конструкционной стали. Все детали, кроме храпового устройства, огрунтовывают и окрашивают эмалью ярких тонов.

Организация-калькодержатель — трест Дальоргтехводстрой Главдальводстроя.

ЗАЖИМ КЛИНОВОЙ

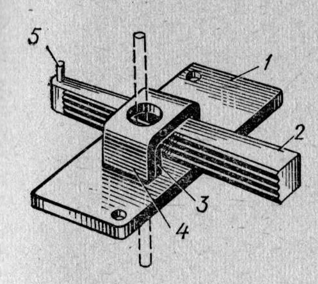


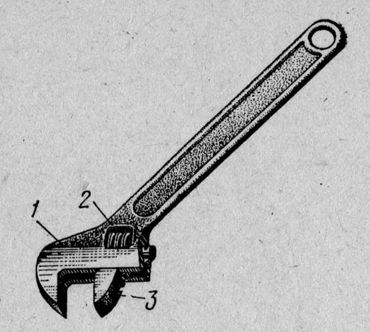
Рис. 50: 1 — основание; 2 — клин; 3 — подкладка; 4 — скоба; 5 — штифт

Применяется для зажима стержней диаметром 4—12 мм при устройстве опалубки.

Габариты 110×130×34 мм, масса 0,65 кг. Ориентировочная стоимость 2 р.

Основание, скобу и подкладку изготовляют из углеродистой стали толщиной 6 и 4 мм, клин — из конструкционной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 45—50. Все поверхности зажима имеют антикоррозионное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Оргстрой МС ЭССР.



КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ РАЗВОДНЫЕ

Рис. 51: 1 — корпус; 2 — червяк; 3 — губка с рейкой подвижная

Предназначены для завертывания и отвертывания болтовых соединений.

Техническая характеристика					Ориентировочная стоимость, р.
длина общая, мм	размер, мм		толщина корпуса, мм	масса, кг	
	зева	головки			
110	12	30	8	0,1	0,7
160	19	40	11	0,24	0,85
250	30	68	16	0,8	1
400	46	105	23	2,8	2,5

Корпуса изготовляют из конструкционной, подвижные губки и червяки — из легированной конструкционной стали. Головки корпуса, червяки и подвижные губки термически обрабатывают до твердости HRC 40—45. Все детали имеют защитное химическое антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.



НАПАРЬЯ ТРУБЧАТЫЕ

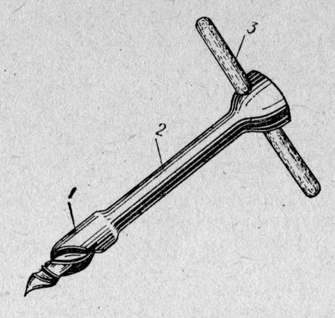


Рис. 52: 1 — режущая часть; 2 — стержень; 3 — ручка

Применяются для сверления отверстий в древесине при плотнично-опалубочных работах.

Техническая характеристика					Ориентировочная стоимость, р.
длина, мм		диаметр, мм		масса, кг	
общая	ручки	сверла	стержня		
320	230	13	9	0,54	0,6
350	240	19	12	1,23	0,7
370	255	25	14	2,2	0,8

Стержни изготовлены из конструктивной круглой, режущая часть — из инструментальной стали и соединены между собой сваркой. Ручки изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

ШНУР РАЗМЕТОЧНЫЙ В КОРПУСЕ

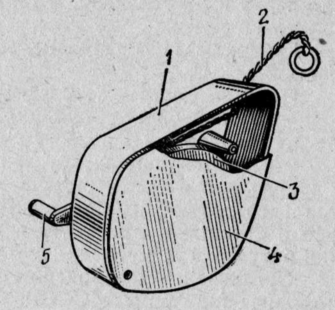


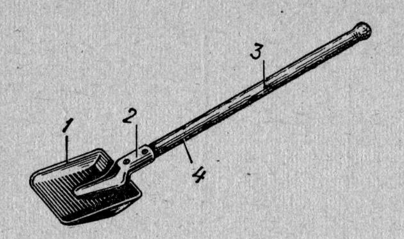
Рис. 53: 1 — корпус; 2 — шнур с кольцом; 3 — барабан; 4 — крышка; 5 — ручка

Предназначен для провешивания поверхностей, а также для проверки и разметки прямых линий при штукатурных, плиточных, паркетных, линолеумных, плотнично-опалубочных работах и при крупноблочном и крупнопанельном строительстве.

Габариты 128×77×45 мм, масса 0,1 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Все детали шнура (корпус, барабан, крышу, винты, кольцо и кронштейн) отливают под давлением из цветных пластмасс. Шнур применяется крученый льно-пеньковый диаметром 1,5 мм и длиной 15 м.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.



III. БЕТОННЫЕ И КСИЛОЛИТОВЫЕ РАБОТЫ

ЛОПАТА РАСТВОРНАЯ ТИПА ЛР

Рис. 54: 1 — полотно; 2 — тулейка; 3 — ручка; 4 — стержень предохраняющий

Применяется для перелопачивания раствора в ящике, подачи его на кладку и расстилания, а также для укладки и разравнивания ксилолитовой смеси.

Габариты 1150×240 мм, масса 2,1 кг. Ориентировочная стоимость 2,2 р.

Полотно лопаты с тулейкой изготовляют из тонколистовой высоколегированной стали толщиной 1,6 мм и термически обрабатывают до твердости HRC 36—40. Предохранительный стержень длиной 320 мм изготовляют из круглой углеродистой стали диаметром 6 мм и закрепляют с одной стороны шурупом, с другой — тулейкой. Черенок изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой и зачищают. Металлические части лопаты покрывают лакойлем или битумным лаком.

Организация-калькодержатель — Алапаевский металлургический комбинат Минчермета СССР.

ЛОПАТА ПОДБОРОЧНАЯ ЛП-2

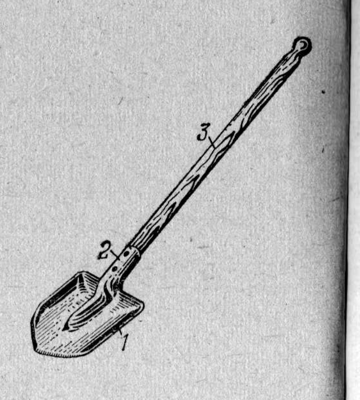


Рис. 55: 1 — полотно; 2 — тулейка; 3 — ручка

Предназначена для подборки, укладки и разравнивая бетонной смеси при бетонных и других видах работ.

Габариты 1550×240 мм, масса 2,2 кг. Ориентировочная стоимость 1,7 р.

Полотно лопаты с тулейкой изготовляют из тонколистовой высоколегированной стали толщиной 1,6 мм и термически обрабатывают до твердости HRC 36—40. Черенок изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой и зачищают. Ручка в тулейке

закреплена двумя шурупами. Металлические части лопаты покрывают лакойлем или битумным лаком.

Организация-калькодержатель — Алапаевский металлургический комбинат Минчермета СССР.

ГЛАДИЛКА ЛЕНТОЧНАЯ ТИПА ГЛ

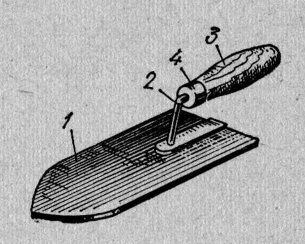


Рис. 56: 1 — полотно; 2 — кронштейн; 3 — ручка; 4 — колпачок

Предназначена для устройства бетонных и ксилолитовых полов и для других отделочных работ.

Габариты 300×100×71 мм, масса 0,45 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Полотно изготовляют из тонколистовой инструментальной стали толщиной 1,2 мм и термически обрабатывают до твердости HRC 39—48. Колпачок изготовляют из тонколистовой углеродистой стали, ручку из древесины твердых пород пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Металлические части, за исключением рабочей части (нижней) полотна, имеют химическое защитно-декоративное покрытие или покрыты нитроэмалью.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ГЛАДИЛКА ДЛЯ ПЛИНТУСОВ

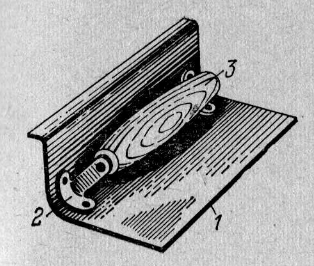


Рис. 57: 1 — полотно; 2 — стойка; 3 — ручка

Предназначена для устройства плинтусов из ксилолитовой массы и цементного раствора при бетонных и ксилолитовых работах.

Габариты 166×110×60 мм, масса 0,42 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Полотно изготовляют из тонколистовой углеродистой стали. Нерабочую (внутреннюю) часть полотна покрывают нитроэмалью. Ручку изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, отшлифовывают и покрывают светлым лаком. Стойки к полотну прикрепляют заклепками, а к ручке — с помощью стального сквозного стержня.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

КЕЛЬМА ТИПА КБ

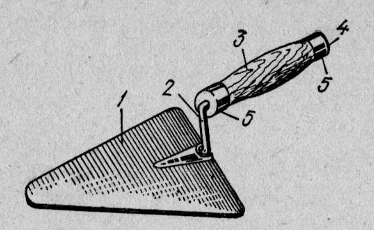


Рис. 58: 1 — полотно; 2 — колено; 3 — ручка; 4 — грибок; 5 — колпачки

Предназначена для разравнивания раствора, заполнения вертикальных швов и подрезки раствора, выступающего из швов, при каменных работах и для заглаживания бетонных поверхностей.

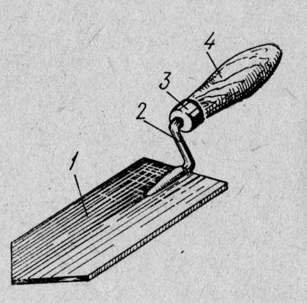
Габариты 305×150×120 мм, масса 0,34 кг. Ориентировочная стоимость 0,8 р.

Полотно изготовляют из тонколистовой инструментальной стали с последующей термической обработкой до твердости HRC 42—50, кроме зоны для приварки колена, где твердость HRC 25. Колпачки изготовляют из листовой декапированной, колено — из круглой конструкционной, грибок — из низкоуглеродистой стали. Ручки изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, отшлифовывают и покрывают светлым лаком. Все металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ЛОПАТКА ТИПА ЛК

Рис. 59: 1 — полотно; 2 — колено; 3 — колпачок; 4 — ручка



Предназначена для разравнивания и заглаживания ксилолитовой массы и выполнения других операций при ксилолитовых работах (устройстве полов).

Габариты 330×80×70 мм, масса 0,3 кг. Ориентировочная стоимость 0,45 р.

Полотно изготовляют из тонколистовой инструментальной стали толщиной 1,2 мм с последующей термической обработкой до твердости HRC 42—50, кроме зоны приварки колена, где твердость HRC 25. Колено изготовляют из круглой конструкционной, колпачок — из листовой декапированной или тонколистовой углеродистой стали. Ручку изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком или нитроэмалями ярких тонов. Металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша

ГРЕБОК ДЛЯ БЕТОННЫХ РАБОТ

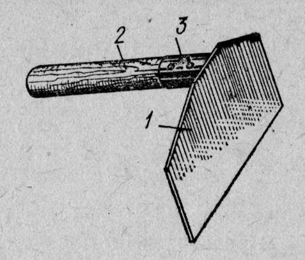


Рис. 60: 1 — полотно; 2 — ручка; 3 — тулейка

Применяется для разравнивания бетонной и ксилолитовой смесей при бетонных и ксилолитовых работах (устройстве полов, подготовке основания).

Габариты 2000×200×150 мм, масса 2 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Полотно и тулейку изготовляют из тонколистовой углеродистой стали толщиной 3 мм и покрывают битумным лаком. Ручку изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Полотно к тулейке крепится сваркой, тулейка к ручке — шурупами.

Организация калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ШПАТЕЛЬ СО СМЕННЫМИ ПОЛОТНАМИ

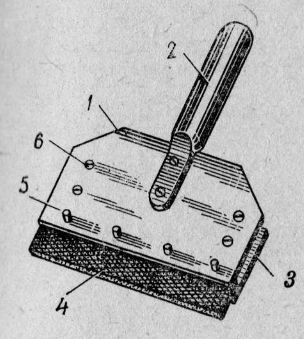


Рис. 61: 1 — корпус; 2 — ручка; 3 — накладка; 4 — полотно рабочее; 5 — стопор; 6 — заклепка

Предназначен для выполнения всех технологических операций при устройстве полов с покрытием из полимерных материалов: нанесения мастик, клея и шпаклевки на основание и разравнивания их, очистки цементопесчаных стяжек от наплывов раствора и грязи, зачистки оргалита и древесноволокнистых плит.

Габариты 250×125 мм, масса 0,25 кг (с одним рабочим основанием из текстолита). Ориентировочная стоимость комплекта 1 р.

Корпус, накладку и ручку изготовляют из алюминиевого сплава. Ручка крепится к корпусу заклепками, накладка — винтами. Рабочее полотно изготовляют из текстолита толщиной 60 мм, его фиксируют специальными стопорами и крепят накладкой. Ручку выполняют полой для вставки удлинителя из древесины твердых пород. Все поверхности шпателя, кроме рабочих полотен, имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Мосоргстрой Главмосстроя.

ПОЛОТНА СМЕННЫЕ К ШПАТЕЛЮ

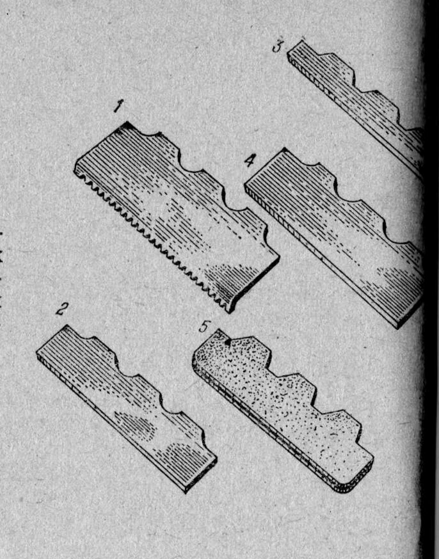


Рис. 62

Предназначены для нанесения горячих битумных мастик на поверхность стяжек при наклейке древесноволокнистых (ДВП) плит (1), зачистки оснований из ДВП (2), для нанесения холодных мастик на основание и тыльную сторону линолеума (3), зачистки оснований из полимерцементных стяжек (4) и нанесения, разравнивания и сглаживания шпаклевочных составов при устройстве цементопесчаных и полимерцементных стяжек (5).

Типоразмеры	Полотно	Техническая характеристика	
		габариты, мм	масса, кг
1	Зубчатое заоваленное	250×80×0,8	0,2
2	Стальное узкое	250×55×0,8	0,1
3	Зубчатое резиновое	250×40×5	0,1
4	Стальное уширенное	250×30×0,8	0,2
5	Зубчатое текстолито-резиновое	250×50×5,5	0,2

Ориентировочная стоимость каждого из полотен 0,1 р.

Полотна изготовляют из инструментальной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 42—50, резиновые полотна — из маслобензостойкой резины.

Организация-калькодержатель — трест Мосоргстрой Главмосстроя.

РЕЙКА-ПРАВИ́ЛО

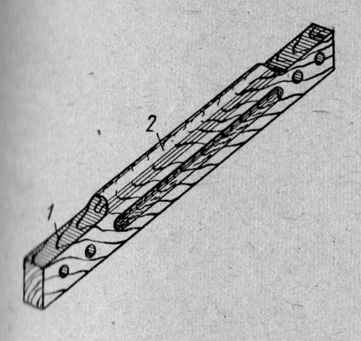


Рис. 63: 1 — основание; 2 — ручка

Применяется для выравнивания поверхности при устройстве ксилолитовых полов.

Габариты 1800×40×100 мм, масса 3,5 кг. Ориентировочная стоимость 0,5 р.

Рейку-прави́ло изготовляют из древесины хвойных пород (сосны) влажностью не более 8%, без трещин и гнили, пропитывают горячей олифой, шлифуют и покрывают светлым водостойким лаком. Для удобства в работе под ручкой имеется продольный паз. Для снижения массы рейки по концам просверлены отверстия.

Организация калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

РЕЙКА-ПРАВИ́ЛО (ВАРИАНТ)

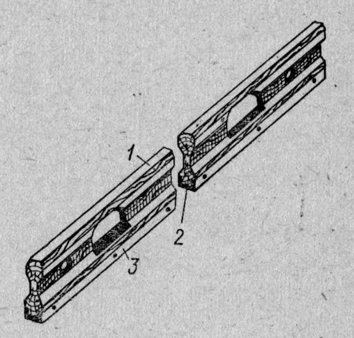


Рис. 64: 1 — ручка; 2 — основание; 3 — оковка

Предназначена для проверки горизонтальности поверхностей и разравнивания бетонной смеси при устройстве подстилающего слоя.

Габариты 200×25×80 мм, масса 1,9 кг. Ориентировочная стоимость 2,5 р.

Рейку изготовляют из древесины хвойных пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Основание шириной 25 мм обивают дюралюминиевым швеллером высотой 15 мм. Швеллер к рейке крепится шурупами. Рейку изготовляют различной длины — от 1000 до 3000 мм (через 500 мм).

Организация-калькодержатель — трест Оргстрой МС ЭССР.

РЕЙКА КОНТРОЛЬНАЯ

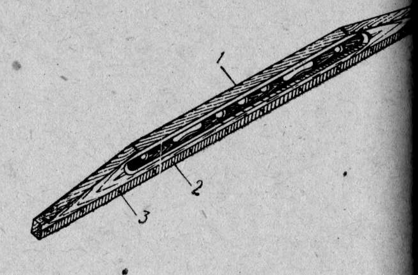


Рис. 65: 1 — рейка; 2 — пластина; 3 — шурупы

Предназначена для проверки горизонтальности и вертикальности поверхностей.

Габариты 2000×80×30 мм, масса 1,9 кг. Ориентировочная стоимость 2 р.

Рейку изготовляют из древесины хвойных пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Пластину шириной 18 и толщиной 2 мм изготовляют из стальной ленты и крепят к рейке шурупами впотай.

Организация-калькодержатель — трест Оргстрой МС ЭССР.

ЦИКЛИ ТИПА Ц1

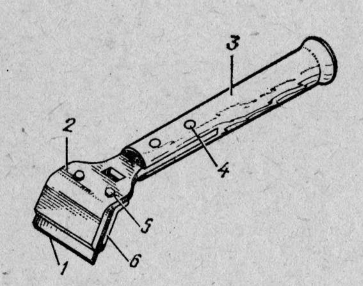


Рис. 66: 1 — нож; 2 — кронштейн; 3 — ручка; 4 — заклепка; 5 — болт зажимной; 6 — прижим

Применяются для циклевки паркетных и ксилолитовых полов при отделочных работах.

Типоразмеры	Ц1-250	Ц1-400
Габариты, мм	250×60×42	400×60×44
Масса, кг	0,43	0,48
Ориентировочная стоимость, р.	1,75	1,9

Ножи изготовляют из листовой инструментальной стали толщиной 1—1,2 мм и термически обрабатывают до твердости HRC 42—46. Кронштейны и прижимы изготовляют из листовой конструкционной стали толщиной 5 мм и соединяют между собой зажимными винтами длиной 25 мм, изготовленными из круглой конструкционной стали. Ручки из древесины твердых пород окрашивают водостойкими нитроэмалями. Металлические части, кроме ножей, имеют химическое защитное покрытие или их окрашивают нитроэмалями ярких тонов.

Организация калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

IV. КАМЕННЫЕ РАБОТЫ

МОЛОТОК-КИРОЧКА ТИПА МКИ

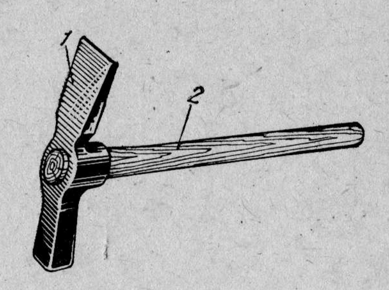


Рис. 67: 1 — корпус; 2 — ручка

Применяется для околки и тески кирпича и керамических стеновых камней при каменных и других видах работ.

Габариты 300×50×180 мм, масса 0,55 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Корпус куют из инструментальной стали. Рабочие концы на 1/5 общей длины термически обрабатывают до твердости HRC 49—56. Ручку изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают бесцветным лаком. Корпус молотка имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

МОЛОТОК-КУЛАЧОК ТИПА МКУ

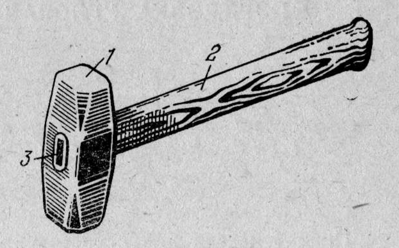


Рис. 68: 1 — корпус; 2 — ручка; 3 — клин

Применяется для околки, осаживания и расщебенки бутового и булыжного камня и брусчатки при каменных, дорожных и других видах работ.

Габариты 340×50×150 мм, масса 2,3 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Корпус куют из инструментальной стали. Рабочие части его на 1/5 длины термически обрабатывают до твердости HRC 49—56. Ручку изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают бесцветным лаком. Клин из конструкционной стали. Все металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ПОРЯДОВКА ПРОМЕЖУТОЧНАЯ

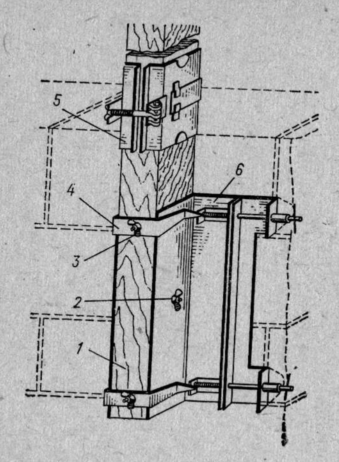


Рис. 69: 1 — порядовка; 2 — винт зажимной; 3 — винт упорный; 4 — направляющая; 5 — фиксатор; 6 — скоба

Предназначена для соблюдения горизонтальности рядов кладки, нанесения и проверки высотных отметок (низа перемычек, перекрытий и т. д.) и закрепления причалки.

Габариты 1720×85×150 мм, масса 1,75 кг. Ориентировочная стоимость 4 р.

Порядовка представляет собой брусок 40×40 мм из древесины твердых пород, окрашенный красками ярких тонов. Направляющую, фиксатор и скобу изготовляют из тонколистовой углеродистой стали и окрашивают нитроэмалями темных тонов. Винты упорные и зажимные изготовляют из низкоуглеродистой стали, они имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — Гипрооргсельстрой Минсельстроя СССР.

ПОРЯДОВКА УГЛОВАЯ

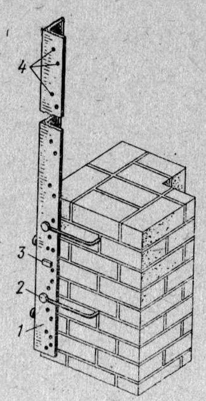


Рис. 70: 1 — стойка; 2 — держатель; 3 — упор; 4 — отверстия для причального шнура

Предназначена для обеспечения вертикальности углов и одинаковой толщины кирпичной кладки, служит для нанесения и проверки высотных отметок, а также для закрепления причального шнура.

Габариты 1780×115×115 мм, масса 3,6 кг. Ориентировочная стоимость 3 р.

Вертикальная стойка представляет собой дюралюминиевый уголок 60×60×5 мм с просверленными в нем отверстиями диаметром 4 мм для причального шнура. Держатели изготовляют из круглой углеродистой стали диаметром 8 мм. Упоры — стальные, прикреплены к стойке заклепками. Стальные детали окрашены битумным лаком.

Организация-калькодержатель — трест Оргстрой МС ЭССР.

РАСШИВКА СТАЛЬНАЯ РВ-1

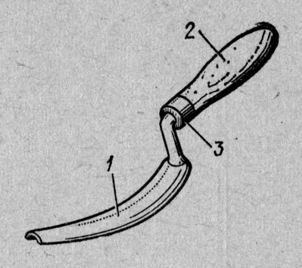


Рис. 71: 1 — рабочая часть; 2 — ручка; 3 — колпачок

Применяется для расшивки выпуклых швов при каменных работах (кладке стен).

Габариты 238×28×85 мм, масса 0,09 кг. Ориентировочная стоимость 0,25 р.

Рабочую часть расшивки изготовляют из конструкционной стали с последующей термической обработкой до твердости HRC 40—50. Колпачки изготовляют из тонколистовой низкоуглеродистой стали толщиной 1 мм, ручку — из древесины твердых пород. Ручку и нерабочие металлические части окрашивают нитроэмалями ярких тонов.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

РАСШИВКА СТАЛЬНАЯ РВ-2

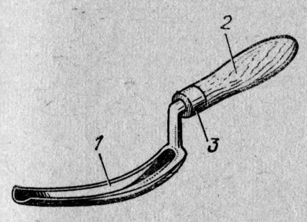


Рис. 72: 1 — рабочая часть; 2 — ручка; 3 — колпачок

Применяется для разделки вогнутых швов при каменных работах (кладке стен).

Габариты 238×28×85 мм, масса 0,09 кг. Ориентировочная стоимость 0,25 р.

Рабочую часть расшивки изготовляют из конструкционной стали с последующей термической обработкой до твердости HRC 40—50. Колпачки изготовляют из тонколистовой низкоуглеродистой стали толщиной 1 мм, ручку — из древесины твердых пород. Ручку и нерабочие металлические части окрашивают нитроэмалями ярких тонов.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ШВАБРОВКА

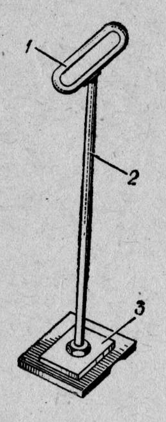


Рис. 73: 1 — ручка; 2 — стержень; 3 — рабочее основание

Предназначена для очистки вентиляционных каналов от выступившего при кладке раствора, а также для заполнения и заглаживания швов.

Габариты 1500×220×160 мм, масса 3 кг. Ориентировочная стоимость 0,5 р.

Стержень с ручкой изготовляют из круглой углеродистой стали диаметром 14—16 мм. Рабочее основание размером 160×160 мм и толщиной 10 мм изготовляют из технической резины и зажимают между двумя фланцами размером 90×90 мм и толщиной 2 мм, изготовленными из листовой стали. Фланцы сжимаются с двух сторон гайками. Все детали, кроме рабочего основания, окрашивают темной краской.

Организация-калькодержатель — трест Оргтрансстрой Минтрансстроя.

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ВЕНТИЛЯЦИОННЫХ КАНАЛОВ

Рис. 74: 1 — емкость; 2 — фланец уплотнительный; 3 — трубка направляющая; 4 — рукоятка; 5 — ручка; 6 — стержень; 7 — гладители; 8 — фланцы зажимные

Применяется для заполнения швов вентиляционных и дымовых каналов при каменных работах.

Габариты 1430×145×145 мм, масса 8 кг. Ориентировочная стоимость 10 р.

Емкость изготовляют из листовой углеродистой стали толщиной 1,5—2 мм, стержень — из круглой стали диаметром 14 мм. Уплотняющее кольцо и гладители изготовляют из технической резины толщиной 2 мм, ручки — из текстолита. Металлические части имеют антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главвладивостокстроя.

ШАБЛОН ДЛЯ РАЗМЕТКИ ОКОННЫХ ПРОЕМОВ

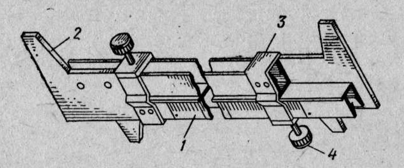


Рис. 75: 1 — линейки (штапики); 2 — накладка (щечка); 3 — хомут; 4 — винт прижимной

Предназначен для разметки оконных проемов при каменных работах.

Типоразмеры	I	II
Габариты, мм	(760—1400)×130××36	(1400—2680)×130××36
Масса, кг	0,9	1,3
Ориентировочная стоимость, р.	4	5

Линейки (штапики) изготовляют из специального дюралюминиевого профиля, накладки — из алюминиевых сплавов и крепят к линейке заклепками. Хомутики из листовой латуни толщиной 3 мм. Прижимные винты имеют накатку и химическое антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — ЦНИИОМТП.

УГОЛЬНИКИ ДЕРЕВЯННЫЕ

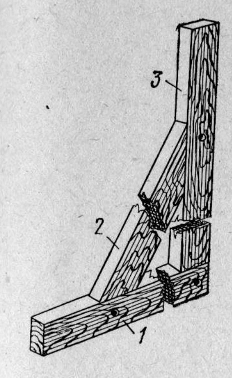


Рис. 76: 1 — основание; 2 — раскос; 3 — линейка

Применяются для разметки и проверки прямых углов при каменных и штукатурных работах.

Габариты, мм	500×300×24	700×500×58
Масса, кг	0,4	1,3
Ориентировочная стоимость, р.	0,7	0,7

Основание и линейку угольников изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают бесцветным лаком. Элементы соединены казеиновым клеем с помощью деревянных нагелей.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

СКОБА ПРИЧАЛЬНАЯ

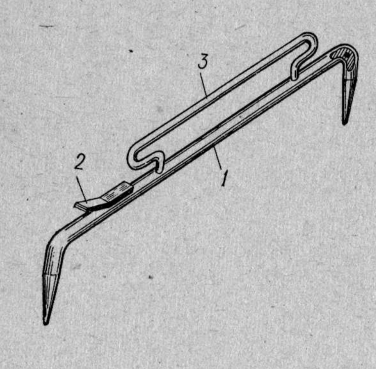


Рис. 77: 1 — скоба; 2 — планка; 3 — ручка-петля

Предназначена для закрепления причального шнура при кладке стен из кирпича.

Габариты 480×10×140 мм, масса 0,4 кг. Ориентировочная стоимость 0,3 р.

Скобу П-образной формы изготовляют из круглой углеродистой стали диаметром 10 мм. К ней приваривают планки и ручку в виде петли, которые также изготовляют из углеродистой стали. Скобу после зачистки мест сварки покрывают битумным лаком или эмалью ярких цветов.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

СКОБА ПРИЧАЛЬНАЯ (ВАРИАНТ)

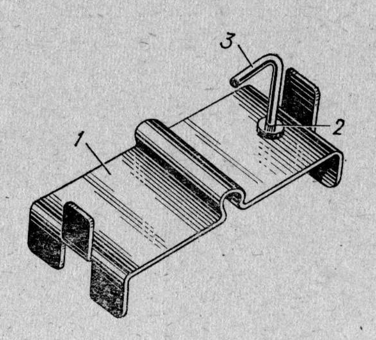


Рис. 78: 1 — основание; 2 — шайба; 3 — крюк

Предназначена для крепления причального шнура, используемого для соблюдения горизонтальности кирпичной кладки стен. Скобу надевают на кирпичи, уложенные плашмя.

Габариты 126,4×60×49,3 мм, масса 0,1 кг. Ориентировочная стоимость 0,35 р.

Основание изготовляют из листовой углеродистой стали толщиной 0,8 мм, крючок — из проволоки диаметром 6 мм. Его крепят к основанию путем формирования головки заклепки на его стержне. Поверхность скобы покрывают битумным лаком.

Организация-калькодержатель — ИОМТПС Минстроя СССР.

СКОБА ПРИЧАЛЬНАЯ (ВАРИАНТ)

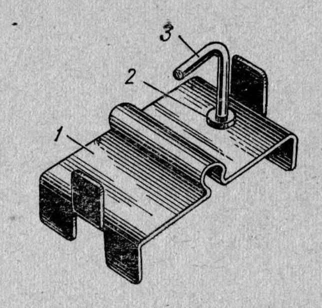


Рис. 79: 1 — основание; 2 — шайба; 3 — крюк

Предназначена для крепления причального шнура, используемого для соблюдения горизонтальности кирпичной кладки внутренних перегородок. Скобу надевают на кирпичи, уложенные на ребро.

Габариты 93,4×60×49,3 мм, масса 0,09 кг. Ориентировочная стоимость 0,3 р.

Основание изготовляют из листовой углеродистой стали толщиной 0,8 мм, крючок — из проволоки диаметром 6 мм. Его крепят к основанию путем формирования головки заклепки на его стержне. Поверхность скобы имеет антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — ИОМТПС Минстроя СССР.

КАТУШКА С ОТВЕСОМ

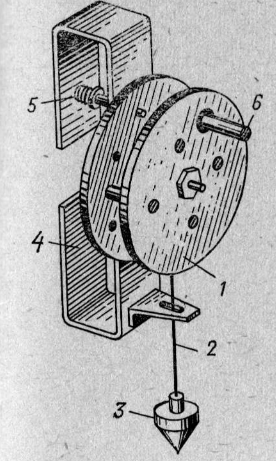


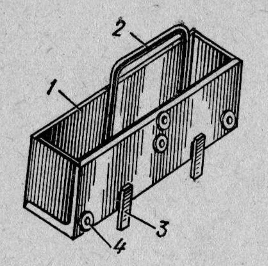
Рис. 80: 1— барабан; 2 — шнур причальный; 3 — отвес; 4 — ручка-скоба; 5 — фиксатор; 6 — ручка

Служит для намотки на нее причального шнура, используемого при кирпичной кладке, а также используется как обычный отвес.

Габариты 130×90×80 мм, масса 0,35 кг. Ориентировочная стоимость 0,5 р.

Барабан и ручку-скобу изготовляют из листовой углеродистой стали толщиной 2 и 1 мм соответственно. Щечки барабана соединены между собой заклепками и имеют отбортовку для жесткости. В качестве причального шнура используют капроновую нить диаметром 0,8 мм и длиной 30 м. Все поверхности катушки покрыты битумным лаком.

Организация-калькодержатель — ИОМТПМ Минстроя СССР.



МАЯК ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ

Рис. 81: 1 — корпус; 2 — ручка; 3 — упор; 4 — ролик

Применяется для фиксации причального шнура на версте при кирпичной кладке.

Габариты 300×100×150 мм, масса 4 кг. Ориентировочная стоимость 4 р.

Корпус изготовляют из равностороннего стального уголка 100×100×8 мм, остальные детали — из углеродистой стали. Маяк имеет антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Оргстрой МС СССР.

МАЯК ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ (ВАРИАНТ)

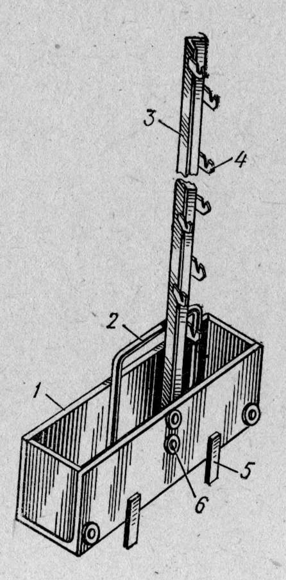


Рис. 82: 1 — корпус; 2 — ручка; 3 — порядовка; 4 — фиксатор; 5 — упор; 6 — ролик

Применяется для фиксации причального шнура на версте при кирпичной кладке.

Габариты 300×100×520 мм, масса 7 кг. Ориентировочная стоимость 5 р.

Корпус изготовляют из равностороннего стального уголка 100×100×8, остальные детали — из углеродистой стали. Порядовку изготовляют из стального уголка 20×20×3 с приваренными фиксаторами с одной стороны через 80 мм, с другой — через 101 мм. Маяк имеет антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Оргстрой МС ЭССР.

МАЯК ПРИЧАЛЬНЫЙ

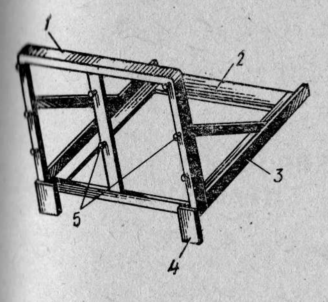


Рис. 83: 1 — рамка; 2 — основание; 3 — подкос; 4 — ограничитель; 5 — фиксаторы

Применяется при кирпичной кладке для фиксации причального шнура на версте в горизонтальной и вертикальной плоскостях.

Габариты 270×274×290 мм, масса 3,3 кг. Ориентировочная стоимость 2 р.

Маяк причальный — сварной конструкции. Рамку и основание сваривают из неравнобокого стального уголка 32×20×4 мм. Подкосы для жесткости изготовляют из стальной полосы 4×20 мм, ограничители — из полосы 4×40 мм. Фиксаторы (штырьки) вставляют в просверленные отверстия и приваривают по контуру. Маяк покрывают битумным лаком.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главприокскстроя.

V. КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

УСТРОЙСТВО СТАЛЬНОЙ КРОВЛИ

НОЖНИЦЫ РУЧНЫЕ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА 320

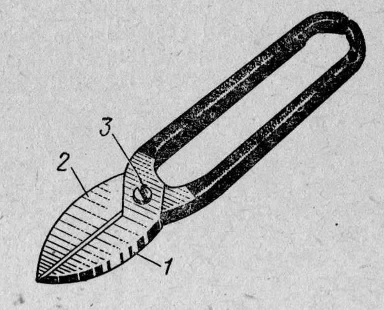


Рис. 84: 1 — рычаг нижний; 2 — рычаг верхний; 3 — винт

Предназначены для резки листовой стали толщиной до 1 мм, а также металлической сетки при кровельных, штукатурных и других отделочных работах.

Габариты 320×12×50 мм, масса 0,7 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Рычаги ножниц изготовляют из конструкционной стали методом горячей штамповки и механически обрабатывают. Режущие части (лезвия) термически обрабатывают до твердости HRC 54—60 с пони-

жением ее к концам ручек до HRC 40—45. Ножницы имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

НОЖНИЦЫ ПО МЕТАЛЛУ (ВАРИАНТ)

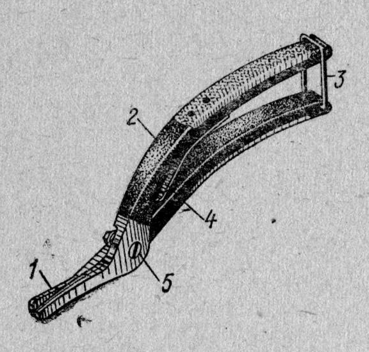


Рис. 85: 1 — рычаг нижний; 2 — рычаг верхний; 3 — кольцо; 4 — пружина пластинчатая; 5 — ось

Предназначены для резки листовой стали толщиной до 1 мм, а также металлической сетки при кровельных, штукатурных и других отделочных работах.

Габариты 255×21×62 мм, масса 0,5 кг. Ориентировочная стоимость 2,5 р.

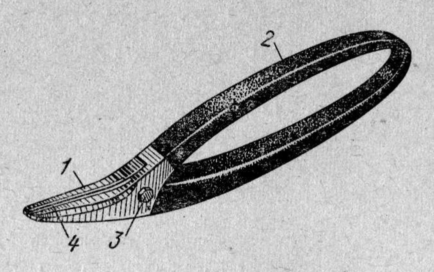
Рычаги ножниц изготовляют из конструкционной стали методом горячей штамповки и механически обрабатывают. Режущие губки на длине 70 мм термически обрабатывают до твердости HRC 54—60 с последующим понижением ее к концам ручек до HRC 40—45.

Ручки имеют специальную накатку или теплоизолирующий слой из поливинилхлорида. Пластинчатую пружину прикрепляют к верхней ручке заклепками. Ножницы имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

НОЖНИЦЫ ЛЕКАЛЬНЫЕ

Рис. 86: 1 — губки; 2 — ручки; 3 — ось; 4 — пластинки победитовые



Применяются для вырезки фигурных и прямых деталей (для дефлекторов, ветровых окон, флюгарок), при обработке рядовых покрытий в местах соединения кровли с настенным желобом, деталей коньков, ендовых и других сложных деталей.

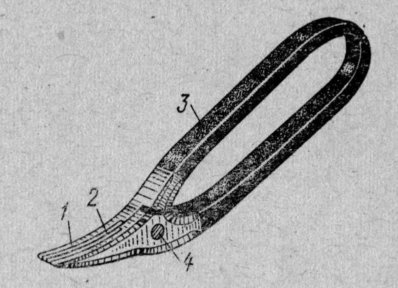
Габариты 300×28×50 мм, масса 0,6 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Ножницы изготовляют методом горячей ковки из углеродистой стали, после слесарной обработки покрывают битумным лаком. Для увеличения срока службы на режущие кромки губок прикрепляют пластинки из твердого сплава.

Организация-калькодержатель — трест Союзтеплострой Главтепломонтажа.

НОЖНИЦЫ ФИГУРНЫЕ

Рис. 87: 1 — губки; 2 — пластинки победитовые; 3 — ручки; 4 — ось



Применяются для вырезки кругов для дефлекторов или флюгарок, а также для мелких вырезок, которые нельзя выполнить обычными ножницами.

Габариты 280×26×50 мм, масса 0,6 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Ножницы изготовляют методом горячей ковки из углеродистой стали, после слесарной обработки покрывают битумным лаком. Для увеличения срока службы на режущие части губок прикрепляют победитовые пластинки.

Организация-калькодержатель—трест Оргтехстрой МС ЛатвССР.

НОЖНИЦЫ С ЗАОСТРЕННЫМИ ГУБКАМИ

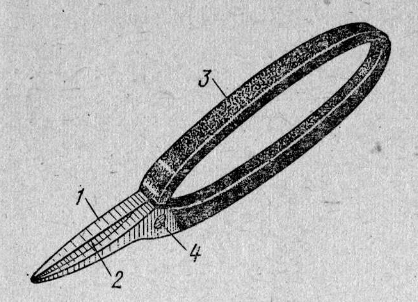


Рис. 88: 1 — губки; 2 — пластинки победитовые; 3 — ручки; 4 — ось

Применяются для резки стальных труб круглого и прямоугольного сечения, а также кровельной стали толщиной до 1 мм при кровельных работах.

Габариты 320×26×58 мм, масса 0,65 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Ножницы изготовляют методом горячей ковки из углеродистой стали, после слесарной обработки наносят антикоррозионное покрытие. Для увеличения срока службы режущие части губок снабжены победитовыми пластинками.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Минстроя ЛатвССР.

МОЛОТКИ КРОВЕЛЬНЫЕ ТИПА МКР

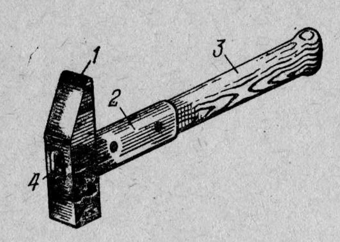


Рис. 89: 1 — корпус; 2 — оковка; 3 — ручка; 4 — клин

Применяются для загибания, уплотнения и выравнивания фальцев и выполнения других операций при устройстве стальной кровли.

Типоразмеры	МКР-1	МКР-2
Габариты, мм	300×25×118	340×25×160
Масса, кг	0,5	0,75
Ориентировочная стоимость, р.	1,8	2

Корпуса молотков куют из инструментальной стали. Рабочие концы на $1/5$ длины корпуса термически обрабатывают до твердости HRC 49—56. Клинья изготовляют из конструкционной стали, оковки — из стальной ленты. Ручки из древесины твердых пород пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Все металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

МОЛОТОК КРОВЕЛЬНЫЙ МКР-3

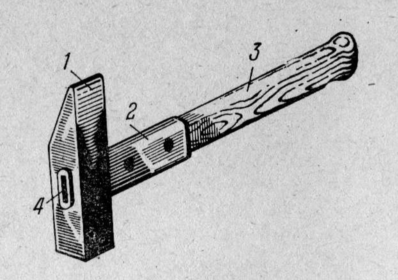


Рис. 90: 1 — корпус; 2 — оковка; 3 — ручка; 4 — клин

Применяется для загибания, уплотнения и выравнивания фальцев и выполнения других операций при кровельных работах.

Габариты 340×35×180 мм, масса 1,5 кг. Ориентировочная стоимость 2,5 р.

Корпус молотка куют из инструментальной стали. Рабочие концы на $1/5$ длины корпуса термически обрабатывают до твердости HRC 49—56. Клинья изготовляют из конструкционной стали, оковку — из низкоуглеродистой ленты. Ручку из древесины твердых пород пропитывают олифой, шлифуют и покрывают бесцветным лаком. Корпус и оковка имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

МОЛОТОК ФИГУРНЫЙ

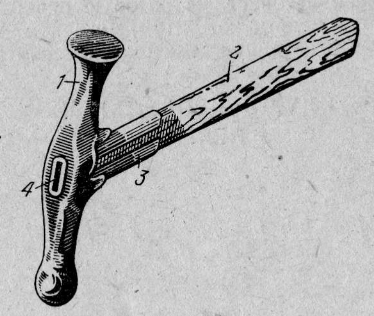


Рис. 91: 1 — корпус; 2 — ручка; 3 — оковка; 4 — клин

Применяется для образования сферических поверхностей (выкружек, шаров, полусфер, куполов и розеток) из кровельного железа, а также при ремонте круглых водосточных труб и желобов.

Габариты 180×20×100 мм, масса 0,85 кг. Ориентировочная стоимость 2 р.

Корпус молотка куют из инструментальной стали. Рабочие концы на $1/5$ длины корпуса термически обрабатывают до твердости HRC 49—56. Ручку изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Корпус удерживается на ручке клином из углеродистой стали. Для жесткости и долговечности ручка имеет оковку из тонколистовой стали, покрытую битумным лаком. Корпус имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель—трест Оргтехстрой МС ЛатвССР.

МОЛОТОК СПЕЦИАЛЬНЫЙ

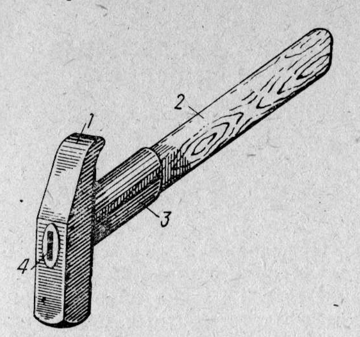


Рис. 92: 1 — корпус; 2 — ручка; 3 — оковка; 4 — клин

Предназначен для работы в труднодоступных местах (фальцевание дефлекторов, флюгарок, ветровых окон, смотровых лазов и т. д.) при устройстве стальной кровли.

Габариты 275×20×100 мм, масса 0,675 кг. Ориентировочная стоимость 2 р.

Корпус молотка изготовляют из инструментальной стали. Рабочие концы на 1/5 длины корпуса термически обрабатывают до твердости HRC 49—56. Корпус имеет химическое покрытие. Ручку изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, отшлифовывают и покрывают светлым лаком. Для повышения жесткости и долговечности ручка имеет металлическую оковку из тонколистовой углеродистой стали, которую окрашивают нитроэмалью темного тона или покрывают битумным лаком.

Организация-калькодержатель—трест Оргтехстрой МС ЛатвССР.

КЛЕЩИ КРОВЕЛЬНЫЕ ПРЯМЫЕ

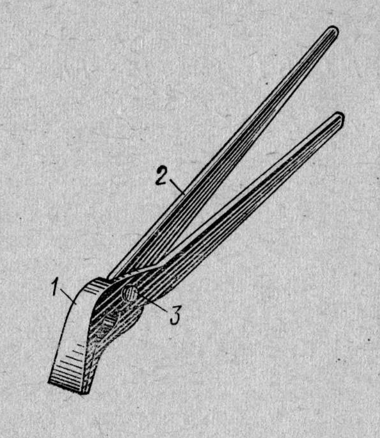


Рис. 93: 1 — губки; 2 — ручки; 3 — ось

Предназначены для поднятия стоячих гребней, соединения в разжелобках, обработки рядовых покрытий в соединениях с желобами, покрытия слуховых окон, шахт и лазов, а также используются для возведения колпачков и зонтов при устройстве стальной кровли.

Габариты 350×100×80 мм, масса 0,75 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Клещи куют из инструментальной стали. Поверхность клещей механически обрабатывают и покрывают битумным лаком.

Организация-калькодержатель—трест Оргтехстрой МС ЛатвССР.

КЛЕЩИ КРОВЕЛЬНЫЕ КРИВЫЕ

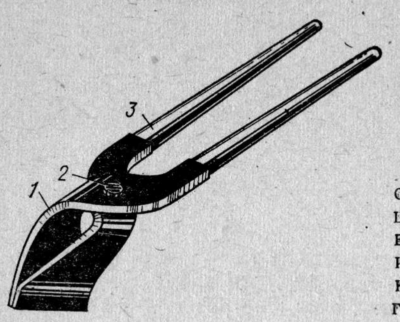


Рис. 94: 1 — губка; 2 — ось; 3 — ручка

Применяются для обработки отделок при устройстве асбестоцементных и мягких кровель, всевозможных ремонтных операциях и, в частности, при обработке и креплении свесов на карнизах, загибании фальцев и кромок железа на костыли и других операциях

при работе за парапетной решеткой при устройстве металлических покрытий крыш.

Габариты 350×100×50 мм, масса 0,75 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Клещи куют из инструментальной стали. Поверхность клещей механически обрабатывают и покрывают битумным лаком.

Организация-калькодержатель—трест Оргтехстрой МС ЛатвССР.

КЛЕЩИ КРОВЕЛЬНЫЕ ПОЛУКРУГЛЫЕ

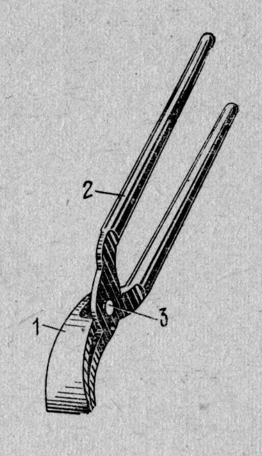


Рис. 95: 1 — губка; 2 — ручка; 3 — ось

Предназначены для выполнения всех видов соединений фальцев, при обработке фасонных частей на слуховых окнах, парапетов, вытяжных шахт и дефлекторов, а также для снятия желобов, парапетных решеток, крюков-костылей и ухватов.

Габариты 380×100×64 мм, масса 0,85 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Клещи изготовляют из инструментальной стали методом горячей ковки. После механической обработки поверхность клещей покрывают битумным лаком.

Организация-калькодержатель—трест Оргтехстрой МС ЛатвССР.

БОРОДКИ СЛЕСАРНЫЕ С КОНИЧЕСКОЙ ЧАСТЬЮ

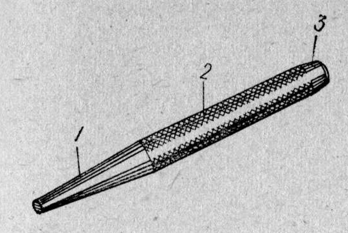


Рис. 96: 1 — рабочая часть; 2 — корпус; 3 — ударная часть

Служат для пробивки, правки и центровки отверстий при санитарно-технических и кровельных работах.

Бородки изготовляют из инструментальной стали. Рабочую часть на длине 20—40 мм термически обрабатывают до твердости HRC 53—57, ударную часть — до твердости HRC 35—40. Бородки имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

Техническая характеристика			Ориентировочная стоимость, р.
диаметр рабочей части, мм	длина общая, мм	масса, кг	
1	100	0,018	0,15
2	100	0,026	0,2
3,2	125	0,047	0,25
4	160	0,14	0,3
6,3	160	0,15	0,35
8	200	0,2	0,4

ОПРАВКА ПОД БОРОДКИ

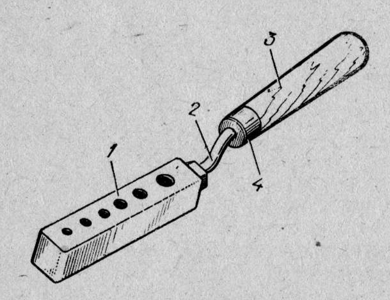


Рис. 97: 1 — корпус; 2 — колено; 3 — ручка; 4 — колпачок

Применяется в качестве кондуктора для пробивки отверстий диаметром 4,2—16,2 мм.

Габариты 265×28×78 мм, масса 0,55 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Корпус изготовляют из конструкционной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 40—45. Колено из углеродистой стали ввертывают в корпус на резьбе. Ручку из древесины твердых пород пропитывают олифой, шлифуют и покрывают эмалями ярких тонов. Ручку плотно насаживают на заершенный хвостовик колена. Колпачок изготовляют из тонколистовой стали. Все металлические части имеют антикоррозионное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ДЫРОКОЛ

Рис. 98: 1 — просекатель; 2 — шагомер; 3 — корпус; 4 — пружина возвратная; 5 — ручки



Предназначен для пробивки отверстий в оцинкованных профилированных листах толщиной до 2 мм под комбинированные заклепки при устройстве кровель.

Габариты 350×85×110 мм, масса 1,8 кг. Ориентировочная стоимость 4 р.

Корпус изготовляют из конструкционной, просекатель — из инструментальной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 45—50, ручки — из углеродистой стали. Все детали имеют химическое покрытие. Шагомер позволяет регулировать расстояние между заклепками и отверстиями от края листа.

Организация-калькодержатель — ПКБ треста Сантехдеталь Минмонтажспецстроя СССР.

ЗАКЛЕПОЧНИК

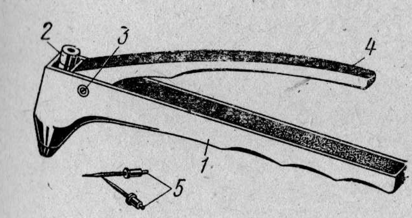


Рис. 99: 1 — корпус; 2 — устройство цанговое; 3 — ось рукоятки; 4 — рычаг; 5 — заклепки комбинированные

Применяется при сборке изделий и скреплении листов профилированного настила комбинированными заклепками при устройстве кровель из оцинкованной профилированной стали.

Габариты 230×24×94 мм, масса 0,4 кг. Ориентировочная стоимость 2 р.

Корпус и рычаг изготовляют из дюралюминия, они имеют химическое покрытие. Цанговый захват и ось изготовляют из инструментальной стали, термически обрабатывают до твердости HRC 50—60.

Организация-калькодержатель — ПКБ треста Сантехдеталь Минмонтажспецстроя СССР.

КИЯНКА ПРЯМОУГОЛЬНАЯ

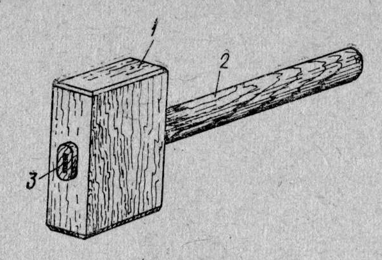


Рис. 100: 1 — корпус; 2 — ручка; 3 — клин

Служит для загибания гребней и фальцев при кровельных работах (устройстве стальной кровли), а также для ударных операций при столярных работах.

Габариты 350×60×140 мм, масса 0,95 кг. Ориентировочная стоимость 0,9 р.

Корпус размером 140×120×60 и ручку изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Допускается изготовлять корпус из клееной в два-три слоя древесины.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ЦИРКУЛИ РАЗМЕТОЧНЫЕ

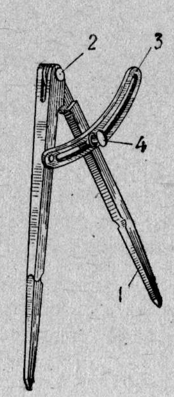


Рис. 101: 1 — ножка; 2 — ось; 3 — дуга; 4 — винт зажимной

Применяются для вычерчивания дуг, окружностей и других фигур при устройстве металлической кровли, а также для переноса размеров на детали при столярных работах.

Ножки циркулей изготовляют из конструкционной стали с последующей термической обработкой рабочих концов ножек на длине 20 мм до твердости HRC 38—45. Все остальные детали — из углеродистой стали. Циркули имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

Типоразмеры	Техническая характеристика				Ориентировочная стоимость, р.
	длина общая, мм	шаг ножек, мм	радиус дуги, мм	масса, кг	
1	200	280	66	0,15	0,7
2	250	350	80	0,18	0,8
3	300	430	95	0,21	1
4	350	500	110	0,24	1,5

УСТРОЙСТВО АСБЕСТОЦЕМЕНТНОЙ КРОВЛИ

ИНСТРУМЕНТ КОМБИНИРОВАННЫЙ — МОЛОТОК, НОЖОВКА И ТОПОРИК

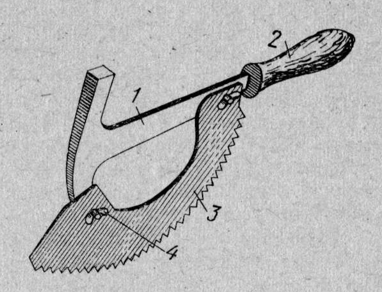


Рис. 102: 1 — молоток с топориком; 2 — ручка; 3 — ножовка съемная; 4 — винт-барашек

Предназначен для рубки, тески и перепиливания листов, а также забивки шиферных гвоздей при устройстве асбестоцементных кровель из волнистого шифера и черепицы.

Габариты 430×280×45 мм, масса 0,8 кг. Ориентировочная стоимость 3 р.

Молоток и топорик куют из инструментальной стали с последующей термической обработкой рабочих концов на 1/5 длины корпуса до твердости HRC 49—56. Ручку из древесины твердых пород пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Ножовку изготовляют из инструментальной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 45—49. Металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель—трест Оргтехстрой МС ЛатвССР.

МОЛОТОК ШИФЕРНЫЙ

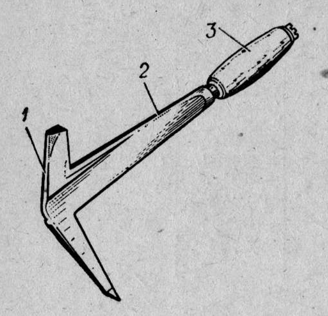


Рис. 103: 1 — корпус; 2 — рукоятка с острым гребнем; 3 — ручка

Служит для фигурной резки (пробивки отверстий по нужному контуру), рубки и тески обрезанных краев керамических плиток.

Габариты 360×220×30 мм, масса 0,75 кг. Ориентировочная стоимость 3 р.

Корпус с рукояткой изготовляют методом горячей ковки из инструментальной стали, после механической обработки термически обрабатывают до твердости HRC 45—50. Рукоятка на всей длине имеет острый нижний гребень для тески. На хвостовик рукоятки насаживают ручку из древесины твердых пород и стопорят на конце гайкой. Ручку после проолифки и шлифовки покрывают светлым лаком. Корпус с рукояткой имеет химическое покрытие.

Организация-калькодержатель—трест Оргтехстрой МС ЛатвССР.

РАЗВЕРТКА ДЛЯ КРОВЕЛЬНЫХ РАБОТ

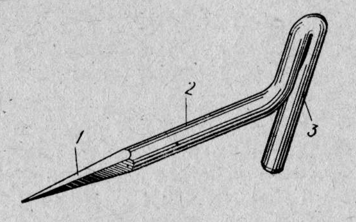


Рис. 104: 1 — рабочая часть; 2 — стержень; 3 — ручка

Предназначена для образования отверстий в асбестоцементных (шиферных) листах при кровельных работах.

Габариты 150×60×10 мм, масса 0,11 кг. Ориентировочная стоимость 0,2 р.

Развертку изготовляют из конструкционной или инструментальной стали с последующей термической обработкой рабочего конца до твердости HRC 50—52 и покрывают от коррозии битумным лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

РАШПИЛЬ ПЛОСКИЙ ТУПОНОСЫЙ

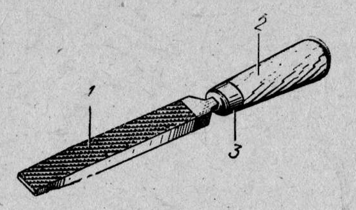


Рис. 105: 1 — полотно; 2 — ручка; 3 — колпачок

Применяется для подравнивания обрубленных краев асбестоцементных (шиферных) плиток при устройстве кровли.

Габариты 475(350)×35×10 мм, масса 1 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Полотно изготовляют из инструментальной стали. Рабочую поверхность на глубину 0,4 мм термически обрабатывают до твердости HRC 30—35. Ручку из древесины твердых пород пропитывают олифой, шлифуют и покрывают бесцветным лаком. Колпачок из тонколистовой декапированной стали имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

НОЖНИЦЫ ДЛЯ РЕЗКИ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ

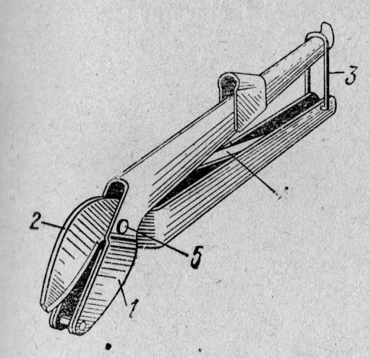


Рис. 106: 1 — рычаг с упором нижний; 2 — рычаг с ножом верхний; 3 — хомутик; 4 — пружина пластинчатая возвратная; 5 — ось со втулкой

Служат для резки асбестоцементных (шиферных) листов при кровельных работах.

Габариты 272×54×18 мм, масса 0,34 кг. Ориентировочная стоимость 3 р.

Рычаги изготовляют из конструкционной стали толщиной 1,6 мм и загибают по всей длине в виде рукояток. К нижнему рычагу прикрепляют нож, изготовляемый из инструментальной стали и термически обрабатываемый до твердости HRC 50—56. К верхнему рычагу приваривают опорные накладки из инструментальной стали твердостью HRC 50—56. Хомутик изготовляют из проволоки толщиной 2,55 мм. Все поверхности ножниц имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

УСТРОЙСТВО РУЛОННОЙ КРОВЛИ

НОЖ КРОВЕЛЬНЫЙ

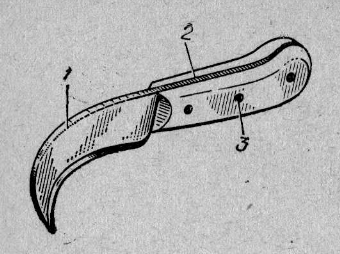


Рис. 107: 1 — лезвие; 2 — ручка; 3 — заклепки соединительные

Используется для резки рубероида, а также мешковины при обделке примыканий, конструктивных элементов, водостоков, ендов и т. д. при устройстве рулонной (мягкой) кровли.

Габариты 190×20,5×80, масса 0,12 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Лезвие ножа изготовляют из инструментальной стали и на длине 50 мм от конца термически обрабатывают до твердости HRC 42—48. Ручка составная, из древесины твердых пород. Ее пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком (допускается изготовлять составные ручки из пластмасс).

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ШПАТЕЛЬ-СКРЕБОК

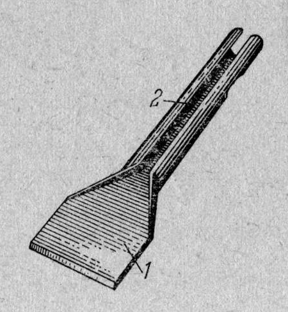


Рис. 108: 1 — полотно; 2 — ручка

Предназначен для очистки кромок полотнищ рулонных материалов от посыпки, разделки швов и стыков при устройстве мягкой кровли.

Габариты 180×60×24 мм, масса 0,1 кг. Ориентировочная стоимость 0,2 р.

Шпатель изготовляют из тонколистовой инструментальной стали толщиной 1,2 мм с последующей термической обработкой до твердости HRC 42—50. Он имеет защитное антикоррозионное покрытие, за исключением рабочей части, на длине 8—10 мм.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

КОВШИ ТИПА КМ ДЛЯ РАЗЛИВКИ МАСТИК

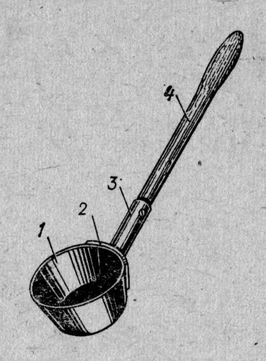


Рис. 109: 1 — чаша; 2 — пластина; 3 — тулейка; 4 — ручка

Применяются для разливки мастик при устройстве рулонных кровель.

Типоразмеры	КМ-1,2	КМ-2,5
Емкость ковша, л	1,2	2,5
Габариты, мм	622×218	732×582
Масса, кг	0,65	1,9
Ориентировочная стоимость, р.	1	1,5

Чашу и пластину изготовляют из тонколистовой углеродистой стали толщиной 0,9 и 1,2 мм и 1,4 и 2 мм соответственно емкости, тулейки — из стальных тонкостенных труб диаметром 25 и 32 мм соответственно типоразмерам. Ручки изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают бесцветным лаком. Металлические части имеют химическое покрытие или покрытие битумным лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ГРЕБЕНКА ДЛЯ МАСТИК БОЛЬШАЯ

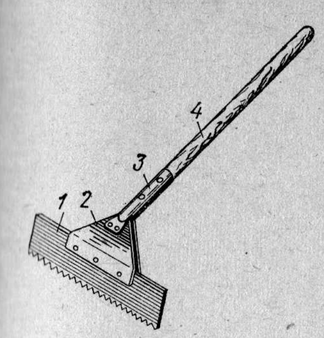


Рис. 110: 1 — полотно; 2 — накладка; 3 — тулейка; 4 — ручка

Предназначена для разравнивания слоя мастики при устройстве линолеумных или паркетных полов, а также мягкой (рулонной) кровли.

Габариты 950×400×60 мм, масса 1,25 кг. Ориентировочная стоимость 2 р.

Полотно изготовляют из тонколистовой инструментальной стали толщиной 1,5 мм, накладку — из углеродистой стали, тулейку — из тонколистовой конструкционной стали и крепят к накладке. Ручку из древесины твердых пород пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком, металлические части — битумным лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ГРЕБЕНКА ДЛЯ МАСТИК МАЛАЯ

Рис. 111: 1 — полотно; 2 — тулейка; 3 — ручка

Служит для разравнивания слоя мастики при устройстве линолеумных или паркетных полов, а также мягкой (рулонной) кровли.

Габариты 930×120×30 мм, масса 0,67 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Полотно изготовляют из тонколистовой инструментальной стали толщиной 1,5 мм, тулейку — из тонколистовой конструкционной стали и крепят к полотну заклепками. Ручку из древесины твердых пород пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком, металлические части — битумным лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ГРЕБОК ДЛЯ КРОВЕЛЬНЫХ РАБОТ

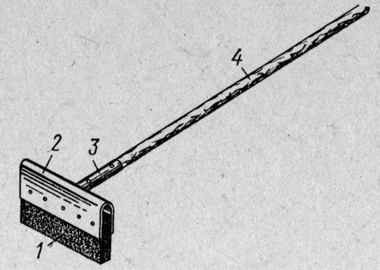


Рис. 112: 1 — полотно; 2 — обойма; 3 — тулейка; 4 — ручка

Предназначен для разравнивания слоя холодных мастик при устройстве мягкой (рулонной) кровли.

Габариты 2000×300×50 мм, масса 1,04 кг. Ориентировочная стоимость 2 р.

Полотно размером 300×50 мм изготовляют из резиновой пластины толщиной 10 мм и закрепляют заклепками в обойме из тонколистовой углеродистой стали толщиной 3 мм. Тулейку изготовляют из конструкционной стали или из трубы диаметром 32 мм. Ручку из древесины твердых пород пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Металлические части имеют антикоррозионное лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

МОЛОТОК ШТУКАТУРНЫЙ ТИПА МШТ



Рис. 113: 1 — корпус; 2 — ручка; 3 — клин

Применяется для выполнения различных операций при штукатурных работах и устройстве рулонной кровли.

Габариты 300×34×125 мм, масса 0,6 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Корпус куют из инструментальной стали. Рабочие концы на $1/5$ длины корпуса термически обрабатывают до твердости HRC 49—56. Ручку изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Клин — из конструкционной стали. Металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

КИСТЬ КРОВЕЛЬНАЯ

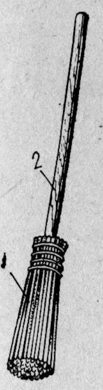


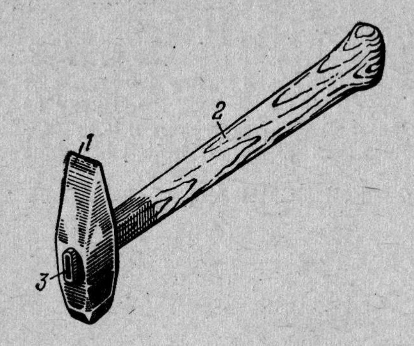
Рис. 114: 1 — рабочая часть; 2 — ручка

Используется для разравнивания мастик при кровельных работах.

Габариты 1700×100 мм, масса 3 кг. Ориентировочная стоимость 0,5 р.

Рабочую часть (пучок) диаметром 90—100 мм и длиной 200 мм набирают из 16—18 прядей крученой пеньковой веревки и прикрепляют вязальной проволокой к ручке. Ручку диаметром 35 мм и длиной 1500 мм изготовляют из древесины твердых пород, шлифуют и покрывают лаком.

Организация-калькодержатель — ИОМТПС Минстроя СССР.



VI. ОТДЕЛОЧНЫЕ РАБОТЫ

СТОЛЯРНЫЕ РАБОТЫ

МОЛОТКИ СТОЛЯРНЫЕ ТИПА МСТ

Рис. 115: 1 — корпус; 2 — ручка; 3 — клин

Предназначены для выполнения различных операций при столярных и других видах работ.

Типоразмеры	Техническая характеристика		Ориентировочная стоимость, р.
	габариты, мм	масса, кг	
МСТ-1	280×20×95	0,25	0,5
МСТ-2	300×25×118	0,5	0,7
МСТ-3	300×30×128	0,7	0,9
МСТ-4	340×34×132	0,9	1,2
МСТ-5	340×36×140	1,2	1,5

Корпуса молотков изготовляют из инструментальной стали. Рабочие концы на 1/5 длины корпуса термически обрабатывают до твердости HRC 49—56. **Ручку из древесины твердых пород пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.**

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ТОПОРЫ ПЛОТНИЧНЫЕ ТИПА Б

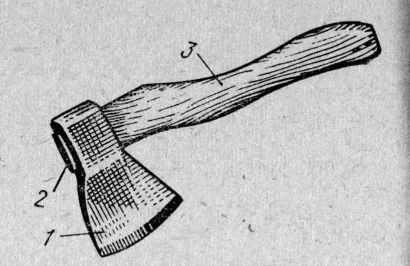


Рис. 116: 1 — топор; 2 — клин; 3 — топорище

Служат для подрубки, подтески и обработки деталей **из** древесины при столярных работах.

Типоразмеры	Техническая характеристика				Ориентировочная стоимость, р.
	длина общая, мм	высота, мм	ширина лезвия, мм	масса, кг	
Б-1	407	145	110	0,98	0,9
Б-2	439	160	120	1,1	1
Б-3	547	185	150	1,75	1,5

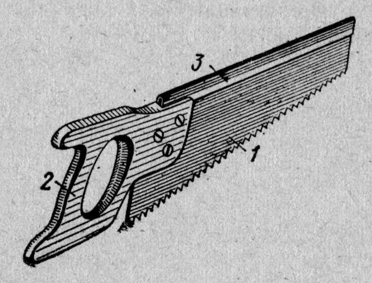
Топоры изготовляют из высококачественной инструментальной стали и на длине 35—40 мм от лезвия полотно термически обрабатывают до твердости HRC 50—56, клинья квадратной формы из стальной полосы переменного сечения. Топорища изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Металлические части (обух, всад, полотно) имеют химическое покрытие. Закаленная часть полотна химического покрытия не имеет.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.



НОЖОВКА С ОБУШКОМ

Рис. 117: 1 — полотно; 2 — ручка; 3 — обушок



Используется для точной прирезки деревянных деталей и обрезки паркетных клепок при столярных и паркетных работах.

Габариты 427×149×22 мм, масса 0,4 кг. Ориентировочная стоимость 1,4 р.

Полотно изготовляют из тонколистовой инструментальной стали толщиной 0,8 мм и термически обрабатывают до твердости HRC 45—50. Обушок из углеродистой стали удерживается на полотне за счет сильного обжатия. Ручку изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым нитролаком. Она состоит из двух частей, между которыми на винтах крепится полотно.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

НОЖОВКА ПО ДЕРЕВУ УЗКАЯ

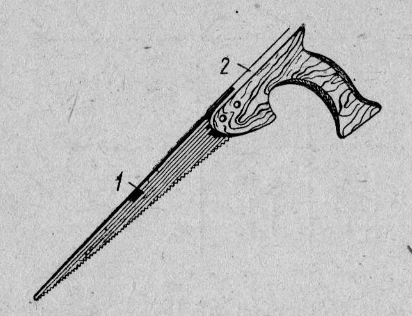


Рис. 118: 1 — полотно; 2 — ручка

Предназначена для продольного и поперечного распиливания древесины при столярных работах.

Габариты 450×122,5 мм, масса 0,184 кг. Ориентировочная стоимость 0,75 р.

Полотно изготовляют из холоднокатаной инструментальной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 45—50. Ручку из древесины твердых пород пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком.

Организация-калькодержатель — Горьковский металлургический завод Минчермета СССР.

РУБАНОК-ЗЕНЗУБЕЛЬ

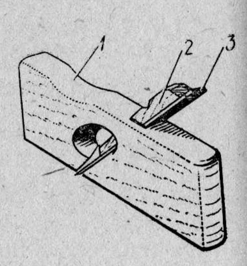


Рис. 119: 1 — колодка; 2 — клин; 3 — нож

Применяется для выборки четвертей в различных изделиях при столярных и стекольных работах.

Габариты 250×22×135 мм, масса 0,4 кг. Ориентировочная стоимость 0,7 р.

Колодку изготовляют из древесины твердых пород (граба или ясеня), пропитывают олифой, шлифуют и покрывают, кроме рабочей части, светлым водостойким лаком. Клин изготовляют из древесины твердых пород (березы, бука или клена) и после проолифки и шлифовки покрывают светлым лаком. Нож изготовляют из инструментальной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 56—60. Он имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

РУБАНОК-ФАЛЬЦГЕБЕЛЬ

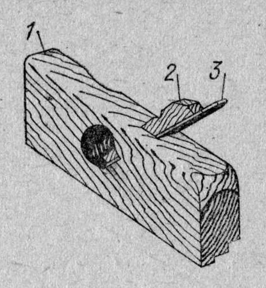


Рис. 120: 1 — колодка; 2 — клин; 3 — нож

Служит для выборки и зачистки четвертей и фальцев при изготовлении оконных и дверных переплетов при стекольных работах и для аналогичных операций при столярных работах.

Габариты 250×30×135 мм, масса 0,45 кг. Ориентировочная стоимость 0,9 р.

Колодку изготовляют из древесины твердых пород (граба или ясеня), пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым водостойким лаком. Клин из древесины твердых пород (березы, бука или клена) после проолифки и шлифовки покрывают светлым лаком. Нож изготовляют из инструментальной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 56—60. Он имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ПОЛУФУГАНОК

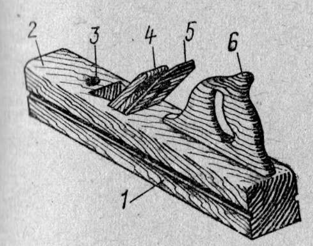


Рис. 121: 1 — нижняя часть колодки (подошва); 2 — верхняя часть колодки (корпус); 3 — пробка; 4 — клин; 5 — нож; 6 — ручка

Предназначен для чистового строгания, а также для прифуговки отдельных деревянных деталей при столярных работах.

Габариты 500×70×190 мм, масса 3 кг. Ориентировочная стоимость 3,5 р.

Нижнюю часть колодки (подошву) изготовляют из девесины твердых пород (граба или ясеня); верхнюю часть (корпус), клин и ручку — из древесины твердых пород (березы, бука или клена); пробку — из углеродистой стали. Нож изготовляют из инструментальной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 56—60. Детали полуфуганка склеивают водостойким клеем, а ручку дополнительно еще крепят шурупами. Все поверхности полуфуганка, кроме подошвы, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым водостойким лаком. Нож имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

РУБАНОК-ФУГАНОК МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ (ВАРИАНТ)

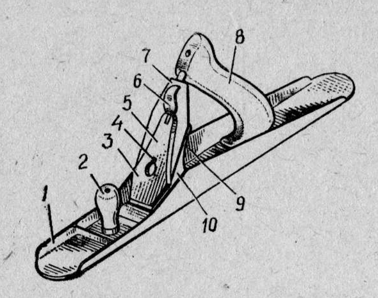


Рис. 122: 1 — колодка; 2 — рукоятка; 3 — прижим; 4 — винт прижимной; 5 — пружина; 6 — защелка; 7 — нож; 8 — ручка; 9 — регулятор; 10 — основание под нож

Служит для чистового строгания и прифуговки отдельных деревянных деталей при столярных работах.

Габариты 550×72×120 мм, масса 4 кг. Ориентировочная стоимость 4,5 р.

Колодку и основание под нож отливают из серого чугуна, прижим, вилку, защелку и упор изготовляют из конструкционной стали, нож — из инструментальной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 56—60. Ручку и рукоятку изготовляют из древесины твердых пород или ударопрочного полистирола, или прессованного фенопласта. Деревянные ручку и рукоятку пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Детали из стали имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — Сестрорецкий инструментальный завод С. П. Воскова Минстанкопрома.

ОТВЕРТКИ СЛЕСАРНО-МОНТАЖНЫЕ

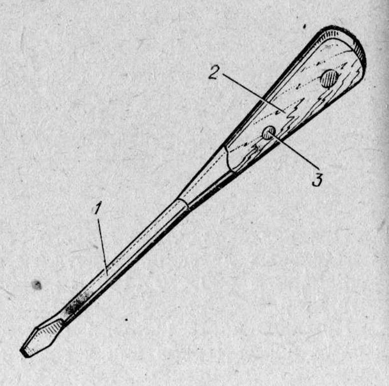


Рис. 123: 1 — стержень; 2 — щечка; 3 — заклепка

Применяются для завертывания и отвертывания шурупов и винтов со шлицем 0,8—2 мм.

Стержни отверток изготовляют из инструментальной стали и на 20—25 мм рабочий конец термически обрабатывают до твердости HRC 46—51. Щечки изготовляют либо из пластмассы, либо из древесины твердых пород и прикрепляют к стержню заклепками. Металлические части отверток имеют защитное химическое покрытие. Деревянные щечки пропитывают олифой, шлифуют и покрывают бесцветным лаком.

Техническая характеристика			Ориентировочная стоимость, р.
длина общая, мм	толщина лезвия, мм	масса, кг	
160	0,8	0,07	0,35
200	1	0,09	0,5
200	1,2	0,09	0,5
250	1,6	0,18	0,65
320	2	0,25	0,8

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.



ОТВЕРТКИ ПОД КРЕСТООБРАЗНЫЕ ШЛИЦЫ

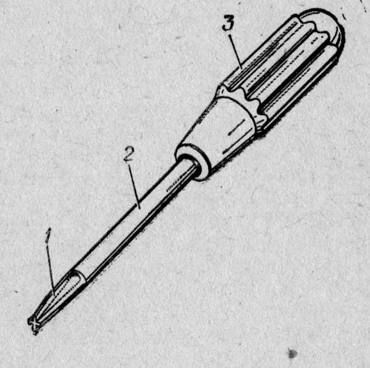


Рис. 124: 1 — рабочая часть; 2 — стержень; 3 — ручка

Предназначены для отвертывания и завертывания шурупов и винтов с крестообразным шлицем при столярных работах.

Техническая характеристика				Ориентировочная стоимость
длина, мм		ширина паза шлица, мм	масса, кг	
общая	шлица			
100	0,85	0,3	0,3	0,4
125	1,4	0,5	0,4	0,5
160	2,4	0,7	0,5	0,7
200	4	0,8	0,7	0,8
250	5,3	1,1	0,9	1

Стержни изготовляют из круглой инструментальной стали. Рабочую часть термически обрабатывают до твердости HRC 46—51, остальную часть до ручки — до твердости HRC 30—40. Стержни

имеют защитно-декоративное химическое покрытие. Ручки изготовляют из пластмассы (полистирола) или древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают бесцветным лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

ОТВЕРТКА С ШУРУПОДЕРЖАТЕЛЕМ

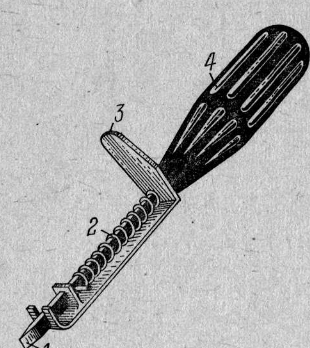


Рис. 125: 1 — лезвие (стержень); 2 — пружина; 3 — лапка; 4 — ручка

Служит для завертывания шурупов и винтов диаметром до 3 мм. Может быть использована для завертывания самонарезающихся винтов при монтаже сантехнических деталей.

Габариты 200×30×50 мм, масса 0,135 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Лезвие шириной 8 мм и толщиной 1 мм изготовляют из инструментальной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 46—51. Лапку изготовляют из углеродистой стали толщиной 1,5 мм, ручку— из полистирола и отполировывают. Металлические части отвертки имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИПИ Теплопроект Минмонтажспецстроя СССР.

СТАМЕСКИ ПЛОСКИЕ

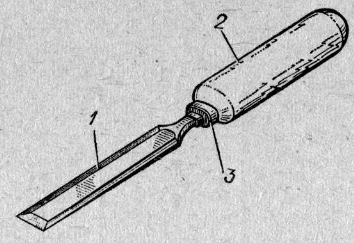


Рис. 126: 1 — полотно; 2 — ручка; 3 — колпачок

Предназначены для выборки и зачистки гнезд, пазов, шипов, снятия фасок и кромок при столярных работах, а также для различных операций при стекольных и паркетных работах.

Полотна изготовляют из инструментальной стали и термически обрабатывают на длине 70 мм рабочей части до твердости HRC 53—58. Колпачки изготовляют из тонколистовой углеродистой или декапированной стали толщиной 1—1,2 мм. Ручки изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрыва-

Техническая характеристика				Ориентировочная стоимость, р.	Техническая характеристика				Ориентировочная стоимость, р.
длина общая, мм	ширина полотна, мм	толщина полотна, мм	масса, кг		длина общая, мм	ширина полотна, мм	толщина полотна, мм	масса, кг	
240	6	3	0,09	0,25	265	20	4	0,205	0,5
240	10	3	0,1	0,35	265	25	4	0,212	0,6
250	16	4	0,148	0,4	265	32	4	0,26	0,65

ют свелым лаком. Металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ДОЛОТА СТОЛЯРНЫЕ

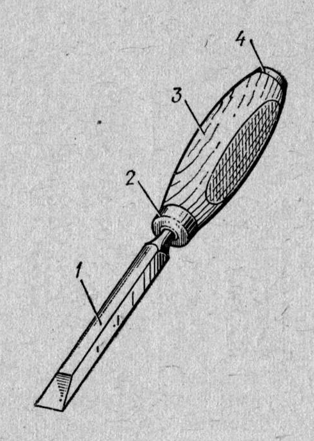


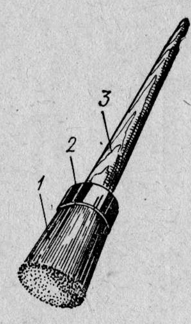
Рис. 127: 1 — полотно; 2 — колпачок; 3 — ручка; 4 — кольцо

Применяются для выдалбливания и подчистки пазов, шипов и гнезд при столярных и плотничных работах.

Техническая характеристика			Ориентировочная стоимость, р.	Техническая характеристика			Ориентировочная стоимость, р.
длина общая, мм	ширина полотна, мм	масса, кг		длина общая, мм	ширина полотна, мм	масса, кг	
315	6	0,16	0,6	335	12	0,27	1
315	8	0,2	0,7	335	16	0,45	1,2
335	10	0,24	0,8	350	20	0,52	1,5

Полотна изготовляют из инструментальной стали с последующей термической обработкой рабочей части на длине 70 мм до твердости HRC 53—58. Колпачки и кольца изготовляют из тонколистовой качественной конструкционной стали. Все металлические поверхности имеют химическое покрытие. Ручки диаметром 40 мм изготовляют из древесины твердых лиственных пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают водостойким светлым лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.



КИСТИ-РУЧНИКИ ТИПА КР

Рис. 128: 1 — пучок (цайг); 2 — обойма; 3 — ручка

Предназначены для грунтовки и окраски небольших поверхностей при малярных работах и нанесения клея на склеиваемые детали при столярных работах.

Типоразмеры	Техническая характеристика		Ориентировочная стоимость, р.
	габариты, мм	масса, кг	
КР-26	270×26	0,064	0,8
КР-30	270×30	0,066	0,9
КР-35	270×35	0,072	1
КР-40	280×40	0,083	1,2
КР-45	285×45	0,087	1,5
КР-50	290×50	0,096	2,1
КР-54	300×54	0,15	2,3

Обоймы кистей изготовляют из капроновой вторичной смолы или из пластмасс (допускается изготовлять из тонколистовой декапированной стали с антикоррозионным покрытием). Ручки изготовляют из древесины лиственных или хвойных пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Пучки набирают из щетины или щетины с синтетическим волокном.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.



КАРАНДАШ ПЛОТНИЧНЫЙ

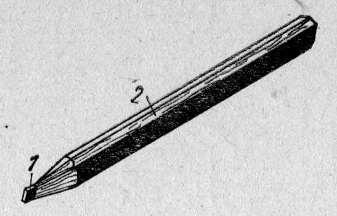


Рис. 129: 1 — грифель; 2 — обкладка

Применяется для разметки по дереву при плотнично-опалубочных и столярных работах.

Габариты 180×7 мм, масса 0,015 кг. Ориентировочная стоимость 0,15 р.

Обкладку карандаша изготовляют из древесины твердых пород и покрывают эмалью яркого тона. В качестве грифеля применяется графит 2Т прямоугольной формы.

Организация-калькодержатель — Славянская карандашная фабрика.

ШИЛО ТРЕХГРАННОЕ

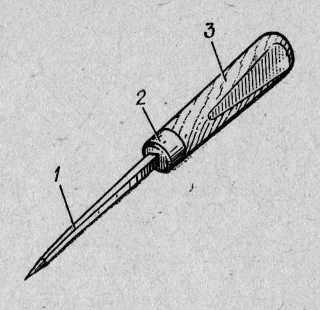


Рис. 130: 1 — штырь; 2 — колпачок; 3 — ручка

Служит для накалывания отверстий в древесине при завертывании шурупов и в рулонных материалах для ликвидации вспучин.

Габариты 235×32 мм, масса 0,07 кг. Ориентировочная стоимость 0,25 р.

Штырь изготовляют из инструментальной стали и на длине 20 мм термически обрабатывают до твердости HRC 45—50. Колпачок из тонколистовой углеродистой стали вместе со штырем имеет химическое покрытие. Ручку изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

СТЕКОЛЬНЫЕ РАБОТЫ

СТЕКЛОРЕЗ РОЛИКОВЫЙ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

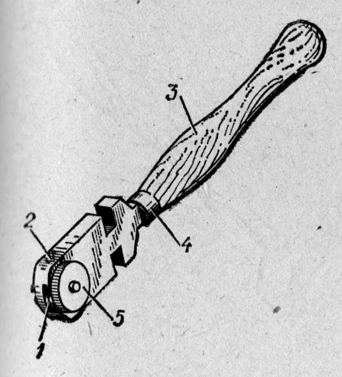


Рис. 131: 1 — ролик; 2 — державка; 3 — ручка; 4 — колпачок; 5 — барабанчик

Применяется для резки листового стекла толщиной 1—4 мм при остеклении обычным оконным стеклом.

Габариты 125×7,1×20 мм, масса 0,065 кг. Ориентировочная стоимость 0,55 р.

Державку изготовляют из алюминиевого сплава, барабанчик — из латуни. Ручку из древесины твердых пород пропитывают олифой, шлифуют и покрывают свежим лаком. Ролик из твердого сплава **марки ВК-3. Барабанчик и державку полируют.**

Организация-калькодержатель — ВНИИТС Минцветмета СССР.

СТЕКЛОРЕЗ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ (ВАРИАНТ)

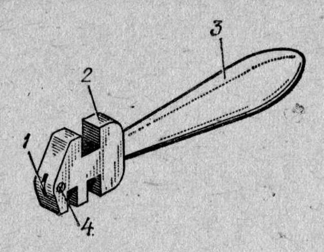


Рис. 132: 1 — ролик режущий; 2 — державка; 3 — ручка; 4 — ось

Предназначен для резки стекла толщиной 3—10 мм при остеклении оконным и витринным стеклом.

Габариты 128×35×15 мм, масса 0,082 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Державку и ось изготовляют из конструкционной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 45—50. Ось, на которой вращается ролик из твердого сплава, жестко закреплена в державке. Ручку изготовляют из пластмассы или оргстекла и навертывают на хвостовик державки. Державка имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главнижневолжскстроя.

СТЕКЛОРЕЗ АЛМАЗНЫЙ

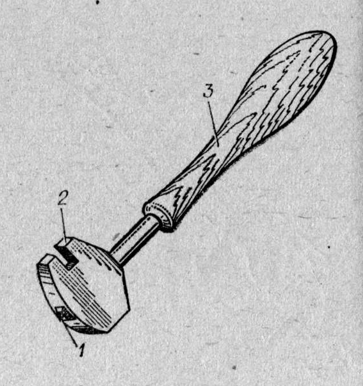


Рис. 133: 1 — алмаз; 2 — державка; 3 — ручка

Применяется для резки листового стекла толщиной до 10 мм при остеклении обычным оконным и витринным стеклом.

Габариты 120×10×30 мм, масса 0,062 мм. Ориентировочная стоимость 10 р.

Державку стеклореза изготовляют из конструкционной стали. Она имеет паз для отламывания стекла. Державку алмаза изготовляют также из конструкционной стали, к которой алмаз припаян серебряным припоем. Ручку изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИалмаз Минстанкопрома.

ПИСТОЛЕТ ДЛЯ ЗАБИВКИ ШПИЛЕК

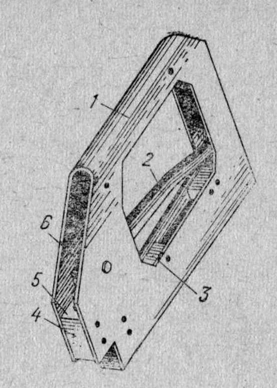


Рис. 134: 1 — корпус; 2 — рычаг спусковой; 3 — механизм ударный; 4 — нож (пуансон) неподвижный; 5 — нож (матрица) подвижный; 6 — пружина рычага возвратная

Служит для забивки проволочных шпилек в фальцы окон с деревянными переплетами и одновременного изготовления шпилек по размеру.

Габариты 230×130×21 мм, масса 0,7 кг. Ориентировочная стоимость 5 р.

Корпус пистолета изготовляют из пластмассы или из алюминиевых сплавов; матрицы, пуансон, рычаг и другие детали — из инструментальной и конструкционной стали. Все металлические части пистолета имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Севастопольстрой Минпромстроя УССР.

НОЖ ДЛЯ ОТДЕЛОЧНЫХ РАБОТ

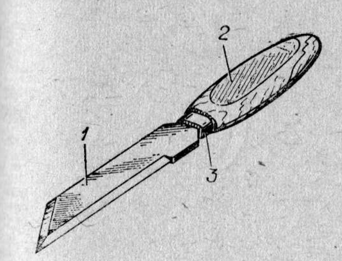


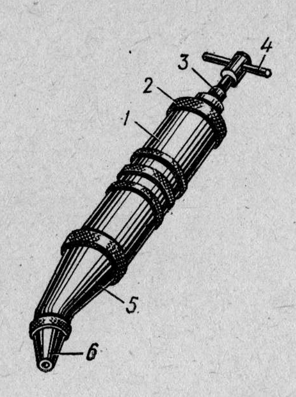
Рис. 135: 1 — лезвие; 2 — ручка; 3 — колпачок

Применяется для расчистки трещин, резки листов сухой штукатурки, очистки и промазки замазкой фальцев оконных переплетов.

Габариты 245×23×30 мм, масса 0,12 кг. Ориентировочная стоимость 0,8 р.

Клинок (лезвие) изготовлен из инструментальной стали и термически обработан до твердости HRC 50—56. Колпачок изготовляют из тонколистовой углеродистой стали толщиной 1 мм. Он имеет химическое защитно-декоративное покрытие. Ручку из древесины твердых пород пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком или окрашивают нитроэмалями светлых тонов.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.



ПРОМАЗЧИК ДЛЯ СТЕКОЛЬНЫХ РАБОТ

Рис. 136: 1 — корпус; 2 — крышка корпуса; 3 — винт с поршнем; 4 — ручка; 5 — конус переходной; 6 — мундштук

Предназначен для промазки фальцев оконных переплетов при стекольных работах.

Габариты 398×70 мм, масса 1,25 кг. Ориентировочная стоимость 5 р..

Корпус промазчика изготовляют из дюралюминиевой трубы 75×7,5 мм. Он имеет в средней части сетчатую накатку для удобства в работе. Конус отливают из алюминиевого сплава, он имеет с одной стороны внутреннюю резьбу для соединения с корпусом, с другой — наружную резьбу для навинчивания сменных мундштуков. Мундштуки изготовляют из конструкционной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 35—40.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ВАКУУМ-ПРИСОС ОДНОТАРЕЛЬЧАТЫЙ

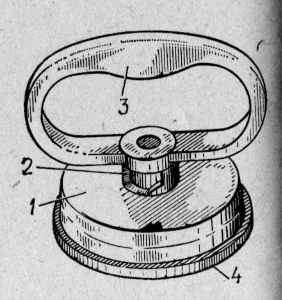


Рис. 137: 1 — корпус; 2 — механизм подъема диафрагмы; 3 — рукоятка; 4 — диафрагма

Служит для извлечения стекла из тары, укладки его на стол и переноски к месту установки при остеклении обычным оконным стеклом.

Габариты 115×106 мм, масса 0,3 кг. Ориентировочная стоимость 2,5 р.

Корпус и ручку отливают в пресс-формы под давлением из полистирола, что обеспечивает им строгие геометрические формы и чистоту поверхности без дополнительной обработки. Диафрагму изготовляют из технической резины с хорошей эластичностью. Она поджимается с помощью кулачкового механизма, размещенного в ручке и верхней части корпуса.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главнижневолжскстроя.

ВАКУУМ-ПРИСОС ДВУХТАРЕЛЬЧАТЫЙ

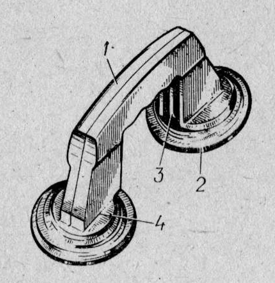


Рис. 138: 1 — корпус-ручка; 2 — диафрагма; 3 — устройство для разгерметизации; 4 — фланцы

Предназначен для захвата, транспортировки и установки листового стекла массой до 15 кг при стекольных работах на объектах промышленного и жилищного строительства. Захват обеспечивает безотказную работу при температуре окружающего воздуха не ниже +5° С.

Габариты 244×58×83 мм, масса 0,3 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Ручка захвата состоит из двух частей (щек), отливаемых под давлением из полипропилена и соединенных между собой винтами. Диафрагмы отливают из пластиката поливинилхлоридного литьевого, в них заливают стальные фланцы для соединения с корпусом. Металлические детали имеют антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — Минский филиал ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ВАКУУМ-ПРИСОС ТРЕХТАРЕЛЬЧАТЫЙ

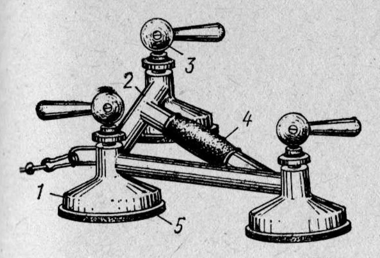


Рис. 139: 1 — корпус присоса; 2 — рамка жесткости соединительная; 3 — механизм эксцентриковый; 4 — ручка; 5 — диафрагма

Служит для захвата, переноса и установки крупноразмерного стекла и стеклоконструкций при остеклении витрин и витражей.

Габариты 340×240×75 мм, масса — 2,24 кг. Ориентировочная стоимость 7,5 р.

Корпуса присосов, эксцентриковый механизм и рамку жесткости отливают под давлением из алюминиевого сплава. Диафрагму изготовляют из технической резины с повышенной эластичностью, ручку — из пластмассы.

Организация-калькодержатель — трест Севастопольжилстрой Главчерноморскстроя.

МОЛОТОК ШТОКОВЫЙ

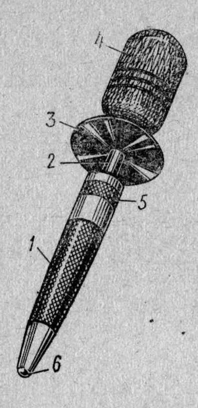


Рис. 140: 1 — корпус; 2 — шток; 3 — ограничитель; 4 — ручка; 5 — гайка; 6 — ловитель

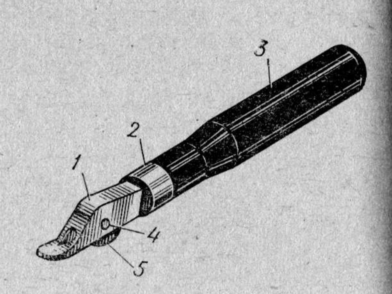
Предназначен для крепления герметизирующего шнура и деревянных штапиков при остеклении окон с деревянными переплетами.

Габариты 150×35 мм, масса 0,1 кг. Ориентировочная стоимость 2 р.

Корпус изготовляют из бронзы. На поверхности он имеет накатку для удобства в работе. Один конец корпуса заканчивается конусом и имеет «ловитель» для гвоздей, другой — гайкой для регулирования длины штока. Шток изготовляют из инструментальной стали, ручку — из древесины твердой породы (березы). В ручку заделывают магнит для намагничивания штока, что обеспечивает захват гвоздей в «ловитель». Все металлические части имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ДСК-1 Главмосстроя.

ЗАПАСОВЩИК РУЧНОЙ



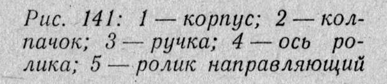


Рис. 141: 1 — корпус; 2 — колпачок; 3 — ручка; 4 — ось ролика; 5 — ролик направляющий

Предназначен для заправки шнура и замковой полосы при креплении витринного стекла в металлических переплетах на резине сложного профиля при стекольных работах.

Габариты 173×24 мм, масса 0,2 кг. Ориентировочная стоимость 2 р.

Корпус челночнообразной формы из инструментальной стали имеет продольный сквозной паз, где размещается ролик диаметром 20 мм, изготовляемый из углеродистой стали. Ручку изготовляют из пластмассы или древесины твердых пород. Все металлические части имеют химическое покрытие. Деревянную ручку после проолифки и шлифовки покрывают светлым лаком.

Организация-калькодержатель — трест Мосотделстрой № 3 Главмосстроя.

УГОЛЬНИК ДЕРЕВЯННЫЙ

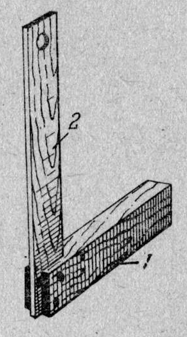


Рис. 142: 1 — основание; 2 — линейка

Предназначен для разметки и проверки прямых углов и направления стеклореза при резке стекла под прямым углом.

Габариты 500×300×24 мм, масса 0,4 кг. Ориентировочная стоимость 0,7 р.

Детали угольника изготовляют из древесины твердых пород (бука, граба, дуба, ясеня и клена) без трещин, сколов и гнили, влажностью не более 10%. Перед сборкой детали пропитывают олифой и шлифуют, после сборки покрывают светлым лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

МЕТР СКЛАДНОЙ ДЕРЕВЯННЫЙ

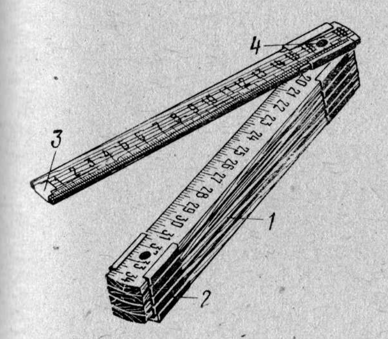


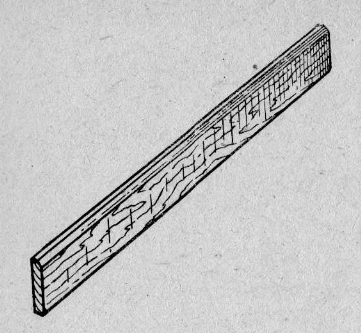
Рис. 143: 1 — звенья; 2 — пластины с остановами; 3 — наконечник; 4 — заклепка

Служит для измерения линейных величин при общестроительных и отделочных работах.

Длина развернутого метра 1000 мм, габариты пластин 16×2,5 мм, масса 0,25 кг. Ориентировочная стоимость 0,5 р.

Звенья метра изготовляют из пиломатериалов лиственных пород, пропитывают олифой, шлифуют, окрашивают в ярко-желтый цвет и после нанесения делений, цифр и надписей покрывают бесцветным лаком. Пластины с остановами изготовляют из стальной низкоуглеродистой холоднокатаной ленты толщиной 0,35 мм, наконечники — из белой жести толщиной 0,3—0,4 мм. Шарнирные соединения выполнены на свободно посаженных стальных заклепках.

Организация-калькодержатель — Специальное художественно-конструкторское и проектно-технологическое бюро Минместпрома ЛатвССР.



ЛИНЕЙКА ДЕРЕВЯННАЯ ДЛЯ СТЕКОЛЬНЫХ РАБОТ

Рис. 144

Применяется для направления стеклореза при резке стекла при стекольных работах и отводки филенок при малярных работах.

Габариты 1200×6×60 мм, масса 0,2 кг. Ориентировочная стоимость 0,2 р.

Линейку изготовляют из древесины твердых пород влажностью не более 8%. Древесина должна быть прямослойной, без сучков, трещин и свилеватостей. После пропитки олифой и шлифовки покрывают светлым лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ШТУКАТУРНЫЕ РАБОТЫ

КЕЛЬМА ТИПА КШ

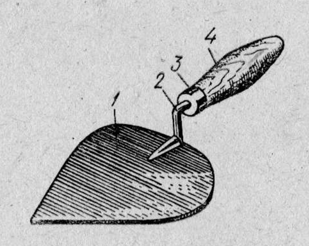


Рис. 145: 1 — полотно; 2 — колено; 3 — колпачок; 4 — ручка

Применяется для набрасывания и разравнивания раствора при штукатурных работах.

Габариты 320×150×70 мм, масса 0,3 кг. Ориентировочная стоимость 0,55 р.

Полотно кельмы изготовляют из тонколистовой инструментальной стали толщиной 1,2 мм с последующей термической обработкой до твердости HRC 45—50, кроме зоны приварки колена, где твердость HRC 25. Колено — из круглой конструкционной стали, колпачок — из листовой декапированной: Ручку кельмы изготовляют из древесины твердых пород и покрывают нитроэмалью ярких тонов (допускается изготовлять ручки из пластмасс — капрона, полиэтилена и т. д.). Металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

СОКОЛ РАЗБОРНЫЙ

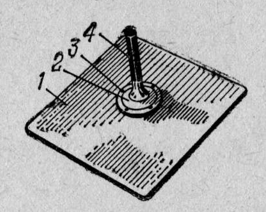


Рис. 146: 1 — полотно; 2 — фланец; 3 — прокладка; 4 — ручка

Предназначен для переноса раствора при нанесении его на оштукатуриваемую поверхность, а также для разравнивания штукатурного слоя при штукатурных работах.

Габариты 400×400×150 мм, масса 1,25 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Полотно изготовляют из листового алюминиевого сплава толщиной 2 мм, фланец — из листовой углеродистой стали толщиной 2,5—3 мм, прокладку — из технической резины толщиной 5—6 мм. Фланец прикреплен к полотну дюралюминиевыми заклепками. Ручку изготовляют из пресс-порошка и навертывают на болт, приваренный к фланцу методом электродуговой сварки. Все детали зачищают и полируют. Фланец с болтом имеют защитное покрытие (окисное с промасливанием).

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

КОВШИ ДЛЯ ОТДЕЛОЧНЫХ РАБОТ

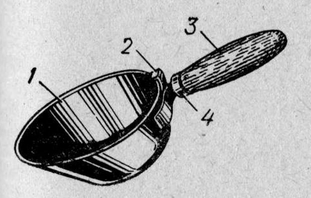


Рис. 147: 1 — чаша; 2 — пластина-крючок; 3 — ручка; 4 — колпачок

Служат для набрасывания раствора на оштукатуриваемую поверхность.

Типоразмеры	Техническая характеристика				
	емкость, л	длина, мм	диаметр днища, мм	высота, мм	масса, кг
К-06	0,6	280	75	80	0,3
К-08	0,8	300	100	70	0,35
К-1	1	320	110	80	0,4

Ориентировочная стоимость 0,8 р.

Чашу и колпачок изготовляют из тонколистовой конструкционной стали толщиной 0,8 мм (для ковша К-1 чашу изготовляют из стали толщиной 0,9 мм). Пластину (крючок) изготовляют из тонколистовой углеродистой стали. Стержень из круглой конструкционной ста-

ли соединен с пластиной электродуговой сваркой. Пластина с чашей соединяются точечной контактной сваркой. Ручку изготовляют из древесины твердых пород и покрывают нитроэмалью светлых тонов. Ручка плотно насажена на заершенный конец стержня. Все металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

КИСТИ-МАКЛОВИЦЫ ТИПА КМА

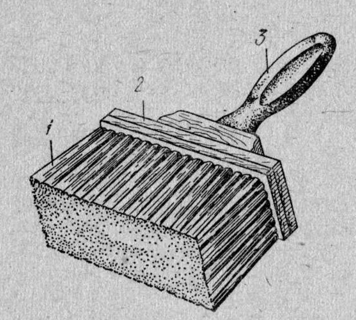


Рис. 148: 1 — пучок; 2 — колодка; 3 — ручка

Предназначены для окраски поверхностей водными растворами, а также для смачивания их водой при других видах отделочных работ.

Типоразмеры	Техническая характеристика			Ориентировочная стоимость, р.
	габариты, мм	размеры пучка, мм	масса, кг	
КМА-1	220×150×80	70×135×55	0,3	2,5
КМА-2	250×180×80	75×165×60	0,35	4
КМА-3	280×210×80	80×195×65	0,4	5

Колодки и ручки изготовляют из древесины твердых лиственных пород (бука, дуба и березы), пропитывают олифой, шлифуют и покрывают лаком. Пучки кистей набирают из конского или коровьего волоса или из волоса с синтетическим волокном. Допускается пучки набирать из сизальского, манильского или мексиканского растительного волокна.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ТЕРКА ДЕРЕВЯННАЯ

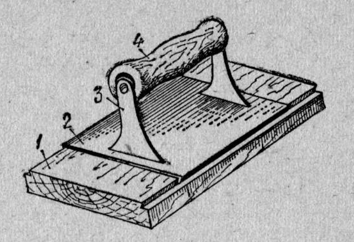


Рис. 150: 1 — полотно; 2 — 2 — корпус; 3 — стойка; 4 — ручка

Служит для затирки и уплотнения накрывочного слоя при штукатурных работах.

Габариты 190×110×78 мм, масса 0,4 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Рабочее полотно толщиной 18 мм и ручку изготовляют из древесины хвойных пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Корпус и стойки изготовляют из листовой углеродистой стали. Они имеют антикоррозионное химическое покрытие. Сменное рабочее полотно крепится к корпусу с помощью так называемого «ласточкина хвоста».

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ТЕРКА ДЕРЕВЯННАЯ (ВАРИАНТ)

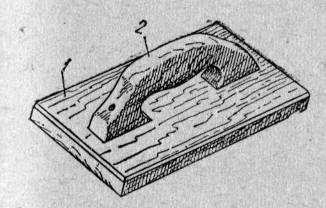


Рис. 150: 1 — полотно; 2 — ручка

Применяется для затирки накрывочного слоя при штукатурных работах.

Габариты 200×120×68 мм, масса 0,078 кг. Ориентировочная стоимость 0,5 р.

Полотно, ручку и нагель изготовляют из древесины хвойных пород влажностью не более 12%. Полотно и ручку пропитывают горячей олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком (кроме низа основания). Нагель, плотно посаженный в отверстие на казеиновом клее, скрепляет ручку с основанием.

Организация-калькодержатель — трест Мосоргстрой Главмосстроя.

ТЕРКА ПЕНОПЛАСТОВАЯ

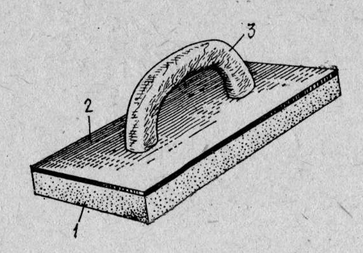


Рис. 151: 1 — рабочее полотно; 2 — основание; 3 — ручка

Предназначена для затирки накрывочного слоя при штукатурных работах.

Габариты 200×120×76 мм, масса 0,3 кг. Ориентировочная стоимость 1,85 р.

Полотно изготовляют из пенопласта ПХВ-10 толщиной 20—25 мм и приклеивают к основанию водостойкими мастиками. Основание изготовлено из листового алюминиевого сплава и прикреплено к ручке с помощью винтов. Ручку изготовляют из древесины твердых лиственных пород и после шлифовки покрывают эмалями ярких тонов. Допускается изготовлять ручки из фенопласта.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ТЕРКА КАПРОНОВАЯ

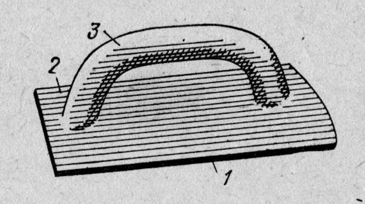


Рис. 152: 1 — рабочее основание; 2 — основание несущее; 3 — ручка

Терка служит для затирки накрывочного слоя при качественной и высококачественной отделке поверхностей.

Габариты 180×110×60 мм, масса 0,22 кг. Ориентировочная стоимость 0,4 р.

Терку отливают из капралона «В» в пресс-форму под давлением, что обеспечивает ей строгие геометрические размеры и чистоту поверхности без дополнительной механической обработки. В качестве рабочего основания служат резина, войлок, поролон и пенопласт, прикрепляемые с помощью мастики, клея или эпоксидной смолы.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главзапсибстроя.

ГЛАДИЛКА КАПРОНОВАЯ

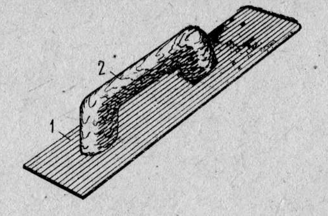


Рис. 153: 1 — рабочее основание; 2 — ручка

Применяется для шпатлевки и затирки накрывочного слоя из известково-зольной пасты.

Габариты 300×60×75×55 мм, масса 0,13 кг. Ориентировочная стоимость 2 р.

Рабочее основание гладилки отливают из капралона «В» в пресс-формы под давлением, что обеспечивает ей строгие геометрические размеры и чистоту поверхности без дополнительной обработки. Ручку изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают бесцветным лаком или нитроэмалями ярких тонов. Ручка крепится к полотну шурупами.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главзапсибстроя.

ПОЛУТЕРОК ДЕРЕВЯННЫЙ

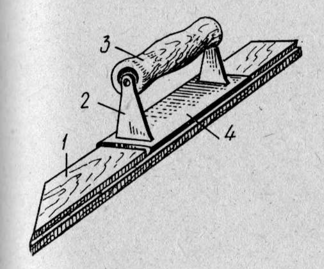


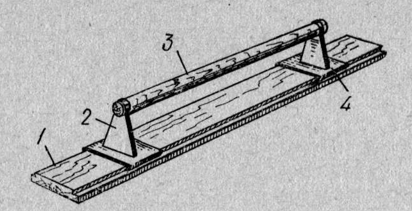
Рис. 154: 1 — полотно; 2 — стойка; 3 — ручка; 4 — основание

Предназначен для выравнивания и уплотнения штукатурного намета при штукатурных работах.

Габариты 350×50×82 мм, масса 0,3 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Полотно — сменное, изготовлено из древесины хвойных пород (сосны), ручка — из древесины твердых пород (березы). Полотно и ручку пропитывают олифой и покрывают лаком. Стойки и основание изготовляют из низкоуглеродистой стали и покрывают водостойкими лаками.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.



ПОЛУТЕРОК ДЕРЕВЯННЫЙ

Рис. 155: 1 — рабочее полотно; 2 — стойка; 3 — ручка; 4 — основание

Предназначен для выравнивания и уплотнения штукатурного намета при штукатурных работах.

Габариты 800 × 90 × 82 мм, масса 0,85 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Рабочее полотно толщиной 18 мм изготовляют из древесины хвойных пород. Ручку из древесины твердых пород (бука, граба, березы, ясеня) пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Стойки и основания изготовляют из листовой углеродистой стали. Они имеют антикоррозионное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ПОЛУТЕРОК ДЕРЕВЯННЫЙ (ВАРИАНТ)

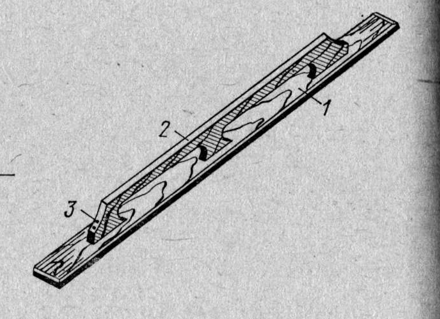


Рис. 156: 1 — полотно; 2 — ручка; 3 — шурупы

Предназначен для разравнивания слоя раствора, нанесенного механизированным способом.

Габариты 1500 × 110 × 80 мм, масса 2,6 кг. Ориентировочная стоимость 2 р.

Полутерок изготовлен из древесины хвойных пород (сосны, ели) влажностью не более 12%, без сучков, свилеватости, трещин и других пороков. Его пропитывают олифой, шлифуют и покрывают бесцветным лаком или нитроэмалями ярких тонов.

Организация-калькодержатель — ИОМТПС Минстроя СССР.

ПРАВИЛО ОКОВАННОЕ

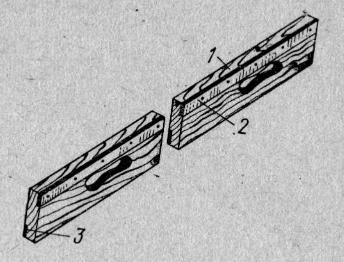


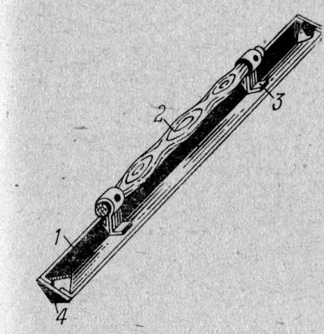
Рис. 157: 1 — рейка; 2 — пластина верхняя; 3 — пластина нижняя

Служит для разравнивания слоя штукатурного раствора, нанесенного механизированным способом, и проверки горизонтальности или вертикальности оштукатуренной поверхности.

Габариты 1800 × 100 × 20 мм, масса 4 кг. Ориентировочная стоимость 2 р.

Рейка изготовлена из древесины хвойных пород, пропитана олифой, отшлифована и покрыта светлым лаком. Пластины шириной 25 мм и толщиной 2 мм изготовлены из углеродистой стали и покрыты вместе с крепящими их шурупами битумным лаком.

Организация-калькодержатель — ИОМТПС Минстроя СССР.



ПРАВИЛО ЛУЗГОВОЕ

Рис. 158: 1 — полотно; 2 — ручка; 3 — кронштейн; 4 — угольник

Применяется для отдели лузг (внутренних углов) при штукатурных работах.

Габариты 804 × 78 × 78 мм, масса 1,23 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Полотно изготовляют из дюралюминиевого листа толщиной 2 мм. Угольники из инструментальной стали толщиной 2 мм термически обрабатывают до твердости HRC 50—56. К полотну угольники крепятся заклепками. Кронштейны из тонколистовой стали толщиной 2 мм также крепятся к полотну заклепками. Ручку изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, отшлифовывают и покрывают светлым лаком. В кронштейнах она крепится шурупами. Угольники и кронштейны металлизированы алюминием.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ПРАВИЛО УСЕНОЧНОЕ

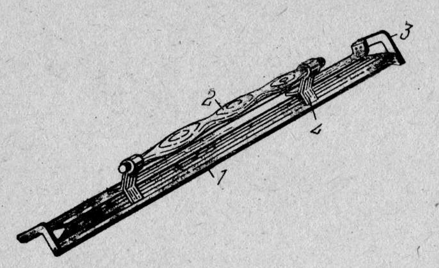


Рис. 159: 1 — полотно; 2 — ручка; 3 — угольник; 4 — кронштейн

Применяется для отделки усенок (наружных углов) при штукатурных работах.

Габариты 804 × 120 × 120 мм, масса 1,25 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Полотно изготовляют из дюралюминиевого листа толщиной 2 мм. Угольники из инструментальной стали толщиной 2 мм термически обрабатывают до твердости HRC 50—56, к полотну крепят заклепками. Кронштейны изготовляют из стального листа толщиной 2 мм и прикрепляют к полотну заклепками. Ручку из древесины твердой породы пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Ручка в кронштейнах закреплена шурупами. Угольники и кронштейны металлизированы алюминием.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

МАЯК ДИСКОВЫЙ

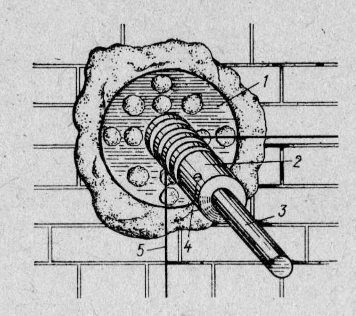


Рис. 160: 1 — диск опорный; 2 — катушка с канавками; 3 — ось направляющая; 4 — винт стопорный; 5 — нить капроновая

Предназначен для провешивания стен и потолков при струнно-маячном способе оштукатуривания. Маяк устанавливают с помощью алебастрового раствора вместо забивания гвоздей, костылей или штырей.

Высота маяка 100 мм; диаметры, мм: диска 94, катушки 27, оси 10; масса 0,3 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Диск и направляющую ось изготовляют из углеродистой стали. Они имеют химическое покрытие. Катушка с направляющими канавками — из пластмассы.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главвладивостокстроя.

ШАБЛОН ДЛЯ УСТРОЙСТВА ОТКОСОВ

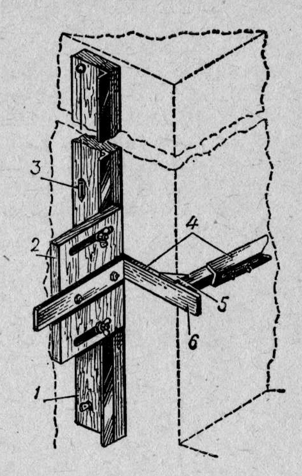


Рис. 161: 1 — рейка направляющая; 2 — салазки; 3 — отвес; 4 — ножи передвижные рабочие; 5 — откосник для срезки фасок; 6 — ручка

Служит для оштукатуривания дверных и оконных откосов.

Габариты 250×385×183 мм, масса 1 кг (без рейки). Ориентировочная стоимость 3 р.

Салазки размером 250 × 170 × 20 мм изготовляют из древесины твердой породы. Они имеют две прорези шириной 5 мм. Ручки изготовляют из стальной полосы шириной 50 мм и толщиной 5 мм. Рабочий нож — из дюралюминиевого уголка 35 × 35 × 3. К одной из ручек шаблона прикреплен рабочий нож с помощью косынки, служащей и откосником для срезки фасок. Металлические части окрашивают эмалью ярких тонов, салазки пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Шаблон перемещается по деревянной 2-метровой рейке сечением 25×100 мм, прикрепляемой к стене рейкодержателями.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главнижневолжскстроя.

РЕЙКОДЕРЖАТЕЛЬ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ

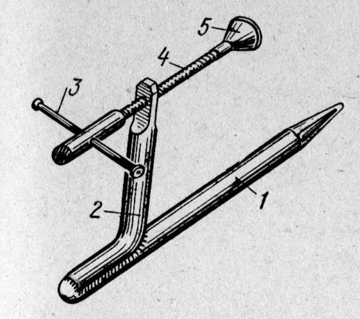


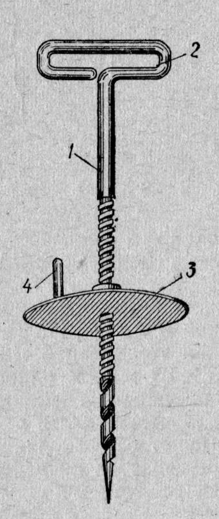
Рис. 162: 1 — штырь; 2 — кронштейн; 3 — вороток; 4 — винт распорный; 5 — шайба упорная

Предназначен для крепления деревянных маячных реек к оштукатуриваемым поверхностям и направляющих правил для вытягивания карнизов, а также при оштукатуривании откосов и колонн.

Габариты 175 $\times$ 94 мм, масса 0,3 кг. Ориентировочная стоимость 0,8 р.

Штырь с кронштейном и вороток изготовлены из круглой углеродистой стали. Конусная часть штыря на длине 20—25 мм термически обработана до твердости HRC 35—44. Винт распорный — из конструкционной стали. Все металлические части, кроме винта, имеют антикоррозионное покрытие эмалью.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главсредуралстроя.



РЕЙКОДЕРЖАТЕЛЬ ВИНТОВОЙ (ВАРИАНТ)

Рис. 163: 1 — стержень с резьбой; 2 — ручка; 3 — фланец прижимной; 4 — палец

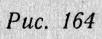
Предназначен для крепления реек при оштукатуривании оконных и дверных откосов в зданиях с бетонными стенами.

Габариты 500$\times$120 мм, масса 2 кг. Ориентировочная стоимость 2,5 р.

Стержень рейкодержателя — из инструментальной стали диаметром 10 мм. Прижимной фланец — из углеродистой листовой стали толщиной 4 мм. Все поверхности, кроме резьбы, имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Мосоргстрой Главмосстроя.

РЕЙКОДЕРЖАТЕЛЬ ДУГОВОЙ (ВАРИАНТ)



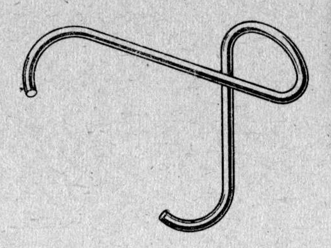


Рис. 164

Применяется для закрепления деревянных реек при оштукатуривании вертикальных поверхностей: колонн, столбов, пилястр и т. п.

Габариты 414 $\times$ 344 мм, масса 0,65 кг. Ориентировочная стоимость 0,25 р.

Рейкодержатель изготовляют из стали горячекатаной арматурной различных диаметров — от 10 до 16 мм. Он имеет химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Оргстрой МС ЭССР.

РЕЙКОДЕРЖАТЕЛЬ ШТЫРЕВОЙ (ВАРИАНТ)

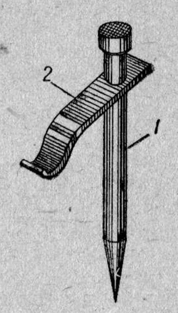


Рис. 165: 1 — стержень; 2 — лапка

Служит для крепления реек при оштукатуривании оконных и дверных откосов в каменных (деревянных) зданиях.

Габариты 140 $\times$ 80 мм, масса 0,14 кг. Ориентировочная стоимость 0,3 р.

Стержень изготовлен из конструкционной круглой стали диаметром 10 мм. Головка стержня формируется осадкой прутка до диаметра 15 мм. Лапка изготовлена из стальной холоднокатаной конструкционной стали толщиной 3 мм. Она обладает хорошей упругостью и не имеет остаточной деформации. Рабочая и ударная части стержня термически обработаны. Поверхности рейкодержателя покрыты битумным лаком.

Организация-калькодержатель — трест Оргстрой МС ЭССР.

СКРЕБОК

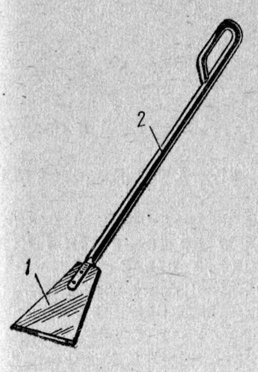


Рис. 166: 1 — полотно; 2 — ручка

Служит для очистки поверхностей от грязи и наплывов раствора, очистки опалубочных форм перед бетонированием, штыкования и уплотнения бетонной смеси.

Габариты 800$\times$100$\times$68 мм, масса 1 кг. Ориентировочная стоимость 0,4 р.

Полотно изготовлено из листовой углеродистой стали толщиной 2 мм, ручка — из круглой углеродистой стали диаметром 17 мм. Полотно к ручке крепится заклепками. Скребок имеет антикоррозионное покрытие битумным лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

БУЧАРДА ШТУКАТУРНАЯ

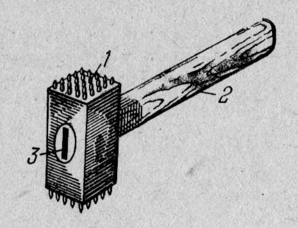


Рис. 167: 1 — корпус; 2 — ручка; 3 — клин

Предназначена для насечки бетонных поверхностей с целью получения шероховатости при штукатурных работах.

Габариты 245 × 40 × 125 мм, масса 1,9 кг. Ориентировочная стоимость 0,7 р.

Корпус изготовлен из инструментальной стали. Рабочие концы (шипы) на 1/5 длины корпуса термически обработаны до твердости HRC 46—52. Клин — из углеродистой стали. Ручка из древесины твердых пород пропитана олифой, отшлифована и покрыта светлым лаком. Корпус бучарды имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

РУСТОВКА СТАЛЬНАЯ РУ-1

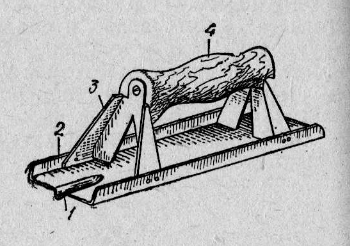


Рис. 168: 1 — нож; 2 — полотно; 3 — стойка; 4 — ручка

Предназначена для разделки внутренних швов между панелями перекрытия и другими конструктивными элементами зданий и сооружений.

Габариты 250 × 55 × 80 мм, масса 0,3 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Полотно изготовляют из тонколистовой конструкционной стали толщиной 1,5—2 мм и термически обрабатывают до твердости HRC 40—50. Стойки — из тонколистовой углеродистой стали толщиной 1,5—2 мм. Ручку из древесины твердых пород пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком или окрашивают эмалями ярких тонов. Нерабочую поверхность полотна и стойки окрашивают эмалями ярких тонов. Ручка в стойках крепится шурупами.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ОТРЕЗОВКА ОШ-2

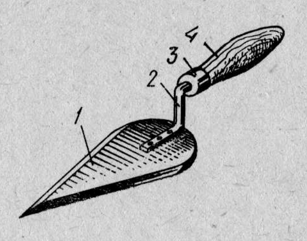


Рис. 169: 1 — полотно; 2 — колено; 3 — колпачок; 4 — ручка

Предназначена для разделки архитектурных деталей, заделки небольших раковин, трещин и выполнения других операций при штукатурных работах.

Габариты 250 × 56 × 55 мм, масса 0,1 кг. Ориентировочная стоимость 0,35 р.

Полотно изготовляют из тонколистовой инструментальной стали толщиной 1,2 мм с последующей термической обработкой до твердости HRC 42—50, кроме зоны приварки колена, где твердость HRC 25. Колено — из круглой конструкционной стали, колпачок — из листовой декапированной или тонколистовой углеродистой стали. Ручка из древесины твердых пород покрыта нитроэмалью ярких тонов (допускается изготовлять ручку из пластмасс — капрона, полиэтилена и т. п.). Металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

УГОЛЬНИК СПЕЦИАЛЬНЫЙ

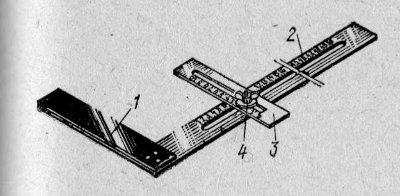


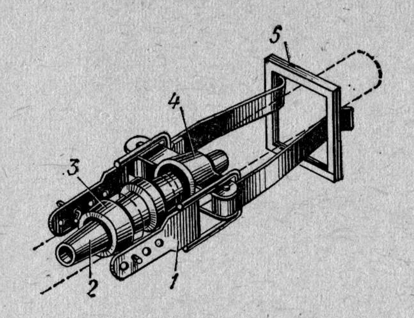
Рис. 170: 1 — основание; 2 — линейка; 3 — планка-движок; 4 — болт с барашком

Применяется для определения «угла рассвета», образуемого плоскостями оконной коробки и вертикальным откосом проема, при штукатурных работах.

Габариты 600 × 150 × 20 мм, масса 0,5 кг. Ориентировочная стоимость 3,5 р.

Линейка длиной 600 мм и шириной 25 мм изготовлена из инструментальной стали и имеет шкалу с делениями через 5 мм. Основание длиной 150 мм и шириной 25 мм — из алюминиевого сплава. Планка-движок из инструментальной стали имеет шкалу с делениями через 5 мм. Все детали полируют.

Организация-калькодержатель — трест Мосоргстрой Главмосстроя.



СОЕДИНЕНИЕ ШЛАНГОВ БЫСТРОРАЗЪЕМНОЕ

Рис. 171: 1 — замок; 2 — патрубок для шлангов; 3 — кольцо с лапами; 4 — кольцо с проушинами для оси замка; 5 — фиксатор для замка

Предназначено для соединения материальных шлангов — при их наращивании или разъединении — для очистки от раствора.

Диаметр шланга, мм	25	50
Габарит, мм	265× ×97×60	265×126× ×88
Масса, кг	1,3	1,9
Ориентировочная стоимость, р.	10	10

Замок изготовлен из стальной полосы толщиной 5 мм и имеет две проушины. Патрубок — из круглой углеродистой стали, кольца — из стальной трубы. Лапы и проушины к кольцам прикреплены сваркой. Фиксатор замков сваривают из стальной полосы. Все детали имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главприокскстроя.

СОЕДИНЕНИЕ ШЛАНГОВ БЫСТРОРАЗЪЕМНОЕ (ВАРИАНТ)

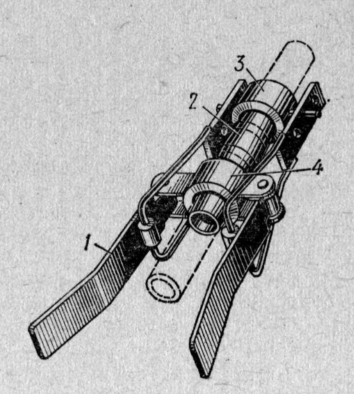


Рис. 172: 1 — замок; 2 — муфта; 3 — кольцо с пальцами; 4 — кольцо с проушинами для оси замков

Предназначено для временного соединения прорезиненных рукавов и для разъединения при их очистке от раствора.

Габариты 252 × 110 × 62 мм, масса 0,6 кг. Ориентировочная стоимость 10 р.

Рычаги замков изготовляют из стальной полосы толщиной 4 мм. К ним приваривают бобышки (проушины) внутренним диаметром 9 мм, соединенные хомутами, изготовленными из круглой стали диаметром 8 мм. Муфту (патрубок для шлангов) и кольца изготовляют из дюралюминиевых труб. Все детали соединения имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ИОМТПС Минстроя СССР.

ПЛИТОЧНЫЕ РАБОТЫ

ЛОПАТКА ТИПА ЛП

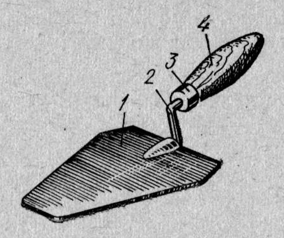


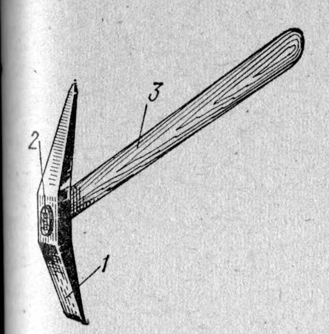
Рис. 173: 1 — полотно; 2 — колено; 3 — колпачок; 4 — ручка

Предназначена для нанесения и разравнивания раствора и выполнения других операций (внутренней облицовки поверхностей) при плиточных работах.

Габариты 300 × 120 × 70 мм, масса 0,3 кг. Ориентировочная стоимость 0,5 р.

Полотно изготовляют из тонколистовой инструментальной стали толщиной 1,2 мм с последующей термической обработкой до твердости HRC 42—50, кроме зоны приварки, где твердость HRC 25. Колено — из круглой конструкционной стали, колпачок — из листовой декапированной или тонколистовой углеродистой стали. Ручку изготовляют из древесины твердых пород и окрашивают нитроэмалями ярких тонов или пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком (допускается изготовлять ручку из пластмасс). Все металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.



КИРОЧКА ДЛЯ ПЛИТОЧНЫХ РАБОТ

Рис. 174: 1 — корпус; 2 — клин; 3 — ручка

Применяется для околки и подтерки кромок керамических плиток, а также для пробивки в них отверстий при плиточных работах.

Габариты 250 × 9 × 130 мм, масса 0,07 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Корпус изготовлен из инструментальной стали. Концы на длине 25 мм термически обработаны до твердости HRC 46—52. Корпус имеет химическое покрытие от коррозии. Ручка из древесины твердых пород пропитана олифой, отшлифована и покрыта светлым лаком. Клин — из углеродистой стали, он имеет специальное отверстие от самопроизвольного выхода из ручки.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

РАЗВЕРТКА ДЛЯ ПЛИТОЧНЫХ РАБОТ

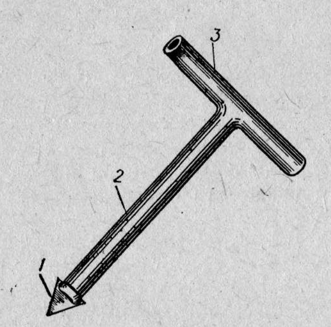


Рис. 175: 1 — наконечник; 2 — корпус; 3 — ручка

Предназначена для образования отверстий в керамических глазурованных плитках при плиточных работах.

Габариты 100 × 10 × 70 мм, масса 0,1 кг. Ориентировочная стоимость 0,5 р.

Наконечник изготовлен из пластины твердого сплава и припаян к корпусу припоем. Корпус и ручка — из низкоуглеродистой стали диаметром 10 мм. Детали развертки имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ ОТВЕРСТИЙ

Рис. 176: 1 — корпус; 2 — сверло центральное; 3 — резец; 4 — винт стопорный; 5 — хвостовик

Является приставкой к коловороту и предназначен для вырезки отверстий в керамических глазурованных плитках диаметром до 60 мм при плиточных работах.

Габариты 500×120×60 мм (с коловоротом), масса 1,26 кг (без коловорота). Ориентировочная стоимость 2 р. (без коловорота).

Корпус приставки изготовлен из углеродистой стали толщиной 3 мм. По окружности через 60° к корпусу припаяны резцы из твердого сплава. Корпус оканчивается хвостовиком для закрепления в патроне коловорота. Поверхность приставки имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — СКБ треста Мосстрой Главмосстроя.

СВЕРЛО ДЛЯ ГЛАЗУРОВАННЫХ ПЛИТОК

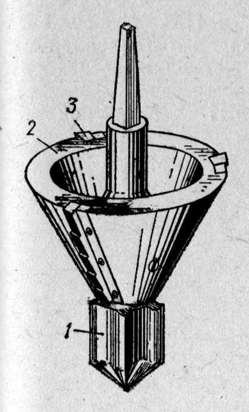


Рис. 177: 1 — сверло центральное; 2 — уширитель; 3 — резец

Предназначено для сверления отверстий в глазурованных керамических плитках диаметром 20—78 мм при облицовке внутренних поверхностей стен.

Габариты 106 × 78 мм, масса 0,9 кг. Ориентировочная стоимость 5 р.

Сверло диаметром 20 мм изготовлено из инструментальной стали и снабжено пластинками из твердого сплава. Уширитель изготовлен из круглой конструкционной стали и имеет расположенные под углом 120° пазы для резцов из твердого сплава. Резцы в пазах закреплены сухарями, сверло в уширителе — стопорным винтом.

Организация-калькодержатель — трест Оргстрой МС ЭССР.

КУСАЧКИ ДЛЯ ПЛИТОЧНЫХ РАБОТ

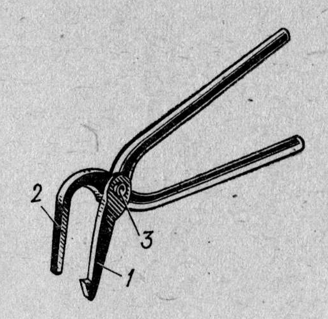


Рис. 178: 1 — рычаг нижний; 2 — рычаг верхний; 3 — ось

Предназначены для расширения до требуемых размеров отверстий, предварительно рассверленных или пробитых в керамических плитках, при плиточных работах (внутренней облицовке поверхностей).

Габариты 200 × 50 × 10 мм, масса 0,25 кг. Ориентировочная стоимость 2,5 р.

Рычаги изготовляют из инструментальной стали. Рабочие части рычагов термически обрабатывают до твердости HRC 55—60. Рычаги шарнирно соединены с помощью заклепки, изготовленной из круглой конструкционной стали. Кусачки имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

РАСШИВКА С НАБОРОМ ФИГУРНЫХ ПОЛОТЕН

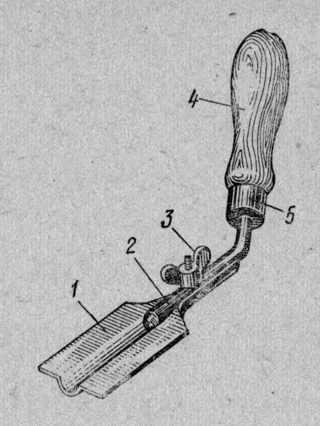


Рис. 179: 1 — полотно (насадка); 2 — стержень; 3 — винт-барашек стопорный; 4 — ручка; 5 — колпачок

Предназначена для расшивки швов при облицовке стен керамическими плитками. Сменные полотна (насадки) заменяют в зависимости от вида работ.

Габариты 225 × 40 × 20 мм, масса 0,185 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Полотна (насадки) изготовлены из листовой углеродистой стали толщиной 1 мм треугольной, полукруглой и трапецеидальной формы и имеют химическое покрытие. Стержень — из круглой углеродистой стали диаметром 6 мм. Ручку изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, отшлифовывают и покрывают бесцветным лаком.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главсредуралстроя.

НОЖ-РЕЗАК

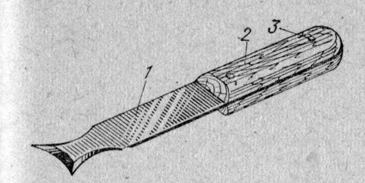


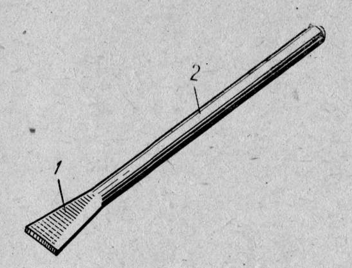
Рис. 180: 1 — лезвие; 2 — ручка; 3 — заклепки

Служит для резки полистирольных плиток, применяемых для внутренней облицовки стен.

Габариты 200 × 25 × 16 мм, масса 0,2 кг. Ориентировочная стоимость 0,4 р.

Лезвие изготовлено из инструментальной стали и имеет специальную заточку, что обеспечивает хорошее прорезание плитки. Ручка состоит из двух частей, изготовляемых из древесины твердых пород. После шлифовки ее покрывают нитроэмалями ярких тонов.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главсредуралстроя.



СКАРПЕЛИ ДЛЯ БЕТОННЫХ И КАМЕННЫХ РАБОТ

Рис. 181: 1 — рабочая часть; 2 — корпус

Предназначены для пробивки отверстий, гнезд и борозд, скалывания бетона и раствора при бетонных и каменных работах, а также для скалывания неровностей на подготовляемой к облицовке поверхности при плиточных работах.

Типоразмеры	Техническая характеристика				Ориентировочная стоимость, р.
	длина общая, мм	диаметр корпуса, мм	ширина рабочей части, мм	масса, кг	
1	200	8	15	0,078	0,3
2	200	10	20	0,12	0,35
3	400	20	20	0,99	0,5
4	600	25	25	2,18	0,6

Скарпели изготовлены из круглой инструментальной стали. Рабочая часть на $^1/_5$ длины термически обработана до твердости HRC 52—57, ударная часть на $^1/_{10}$ длины — до твердости HRC 32—40. Скарпели имеют антикоррозионное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

МОЛОТОК ДЛЯ ПЛИТОЧНЫХ РАБОТ МПЛИ-1

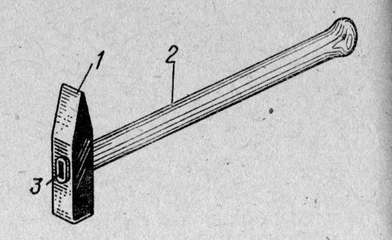


Рис. 182: 1 — корпус; 2 — ручка; 3 — клин

Применяется для околки и подтески кромок керамических плиток.

Габариты 250 × 10 × 67 мм, масса 0,07 кг. Ориентировочная стоимость 0,5 р.

Корпус куют из инструментальной стали. Рабочие концы на $^1/_5$ общей длины термически обрабатывают до твердости HRC 49—56.

Ручку изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают бесцветным лаком. Клин — из конструкционной стали. Все металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

МОЛОТКИ СЛЕСАРНЫЕ С КВАДРАТНЫМ БОЙКОМ

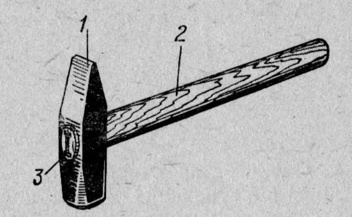


Рис. 183: 1 — корпус; 2 — ручка; 3 — клин

Предназначены для скалывания наплывов и для различных ударных операций при плиточных, каменных и других общестроительных работах.

Типоразмеры	Техническая характеристика				Ориентировочная стоимость, р.
	длина, мм		сечение бойка, мм	масса, кг	
	молотка	корпуса			
1	200	15	11×11	0,5	0,25
2	250	82	15×15	0,1	0,3
3	250	95	19×19	0,2	0,35
4	320	112	25×25	0,4	0,4
5	320	118	27×27	0,5	0,4
6	360	122	29×29	0,6	0,45
7	360	130	33×33	0,8	0,55
8	400	135	36×36	1	0,7

Корпуса куют из конструкционной или инструментальной стали, и после механической обработки концы их (носок и боек) на $^1/_5$ длины корпуса термически обрабатывают до твердоости HRC 49—56. Клинья изготовляют из углеродистой стали. Ручки из древесины твердых пород пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Корпуса имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

ШПАТЕЛЬ СТАЛЬНОЙ С ОБРЕЗИНЕННОЙ РУКОЯТКОЙ

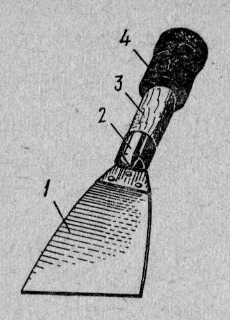


Рис. 184: 1 — полотно; 2 — колпачок металлический; 3 — ручка; 4 — колпачок резиновый

Служит для очистки швов, снятия излишков раствора или мастики, выступающих из-под плитки, и осаживания (прижатия) керамических плиток при облицовке внутренних поверхностей стен.

Габариты 230 × 100 × 30 мм, масса 0,1 кг. Ориентировочная стоимость 0,5 р.

Полотно изготовляют из тонколистовой инструментальной стали толщиной 0,5 мм и термически обрабатывают до твердости HRC 42—50. Ручку из древесины твердых пород пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Металлический колпачок из тонколистовой стали имеет антикоррозионное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главсредуралстроя.

ПРАВИЛО ДЮРАЛЮМИНИЕВОЕ

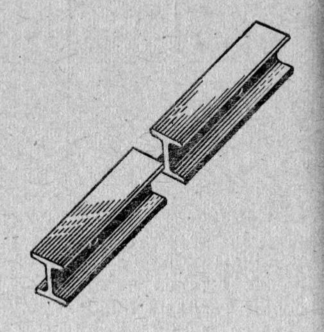


Рис. 185

Предназначено для проверки прямолинейности конструктивных элементов здания или строительных деталей при монтаже крупноблочных и крупнопанельных конструкций.

Габариты 1200 × 50 × 40 мм, масса 1,23 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Правило изготовлено из дюралюминиевого двутаврового профиля.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ШТЫРЬ ДЛЯ ПЛИТОЧНЫХ РАБОТ

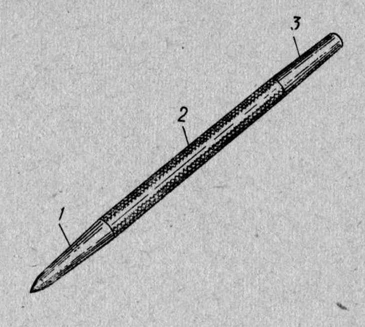


Рис. 186: 1 — рабочая часть; 2 — ручка; 3 — ударная часть

Служит для закрепления шнура при плиточных работах. Применяется при поштучной облицовке стен.

Габариты 120 × 8 мм, масса 0,04 кг. Ориентировочная стоимость 0,2 р.

Штырь изготовлен из инструментальной стали. Рабочая часть на длине 40 мм термически обработана до твердости HRC 50—54, ударная часть на длине 30 мм — до твердости HRC 36—40. Для удобства в работе штырь имеет насечку. От коррозии штырь имеет химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

СКОБА ДЛЯ ПЛИТОЧНЫХ РАБОТ

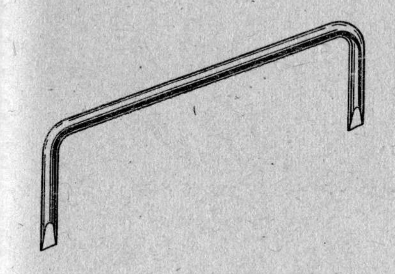


Рис. 187

Предназначена для установки глазурованных плиток при облицовке внутренних поверхностей стен.

Габариты 102 × 3 × 40 мм, масса 0,0092 кг. Ориентировочная стоимость 0,05 р.

Скоба изготовлена из стальной пружинной проволоки диаметром 3 мм, имеет антикоррозионное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

РЕЗЕЦ ДЛЯ ПЛИТОК

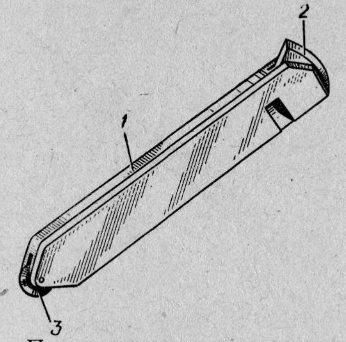


Рис. 188: 1 — корпус; 2 — нож; 3 — ролик

Предназначен для резки керамических плиток при облицовке внутренних поверхностей стен.

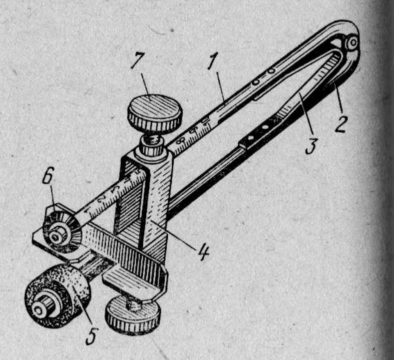
Габариты 145×6×23 мм, масса 0,13 кг. Ориентировочная стоимость 0,4 р.

Корпус изготовлен из толстолистовой низкоуглеродистой стали толщиной 6 мм и имеет на концах пазы для установки ролика и ножа. Ролик из твердого сплава установлен на неподвижной оси, изготовленной из инструментальной стали и термически обработанной до твердости HRC 50—54. Нож в пазу закреплен медно-цинковым припоем. Корпус имеет антикоррозионное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша

ПЛИТКОРЕЗ РОЛИКОВЫЙ

Рис. 189: 1 — прут прижимной; 2 — прут опорный; 3 — пружина пластинчатая; 4 — державка с упором; 5 — ролик опорный; 6 — резец; 7 — винт зажимной



Предназначен для резки керамических глазурованных плиток различных размеров и толщины при плиточных работах.

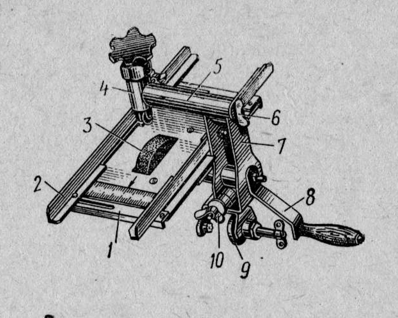
Габариты 240×100×107 мм, масса 0,46 кг. Ориентировочная стоимость 2 р.

Пруты плиткореза изготовляют из круглой конструкционной стали диаметром 8 мм, державку с упором и зажимные винты — из углеродистой стали. Опорный ролик — из технической резины, резец — из твердых сплавов. Зажимные винты для удобства в работе имеют накатку. Все металлические поверхности, кроме резца, имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — Гипрооргсельстрой Минсельстроя СССР.

ПЛИТКОРЕЗ РОЛИКОВЫЙ (ВАРИАНТ)

Рис. 190: 1 — стол; 2 — рамка подвижная; 3 — ролик резиновый подающий; 4 — головка резака с роликом; 5 — кронштейн-труба; 6 — пробка; 7 — каркас-основание; 8 — рукоятка привода ролика; 9 — струбцина; 10 — узел вертикального стопорения

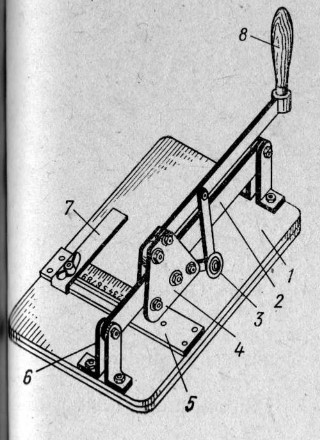


Предназначен для резки керамической глазурованной плитки размером 150×150 и 100×100 мм, толщиной 4—15 мм при ведении облицовочных работ в больших объемах.

Габариты 350×260×265 мм, масса 4,5 кг. Ориентировочная стоимость 18 р.

Стол изготовлен из листового дюралюминия толщиной 2 мм и прикреплен к каркасу заклепками. На столе имеется металлическая линейка с делениями. Рамка — из дюралюминиевых неравнобоких уголков. Победитовый ролик свободно вращается в серьге головки, которая прикреплена на сварке к кронштейну-трубе, одновременно служащему пеналом для хранения запасных роликов и пружин. Каркас-основание, рукоятка и другие детали — из углеродистой стали. Все металлические части имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Оргстрой МС ЭССР.



ПЛИТКОРЕЗ РЫЧАЖНЫЙ (ВАРИАНТ)

Рис. 191: 1 — основание; 2 — направляющая; 3 — резец; 4 — каретка с рычажной системой; 5 — линейка; 6 — стойка; 7 — движок; 8 — ручка

Служит для резки керамических глазурованных плиток различных размеров и толщиной до 15 мм при плиточных работах.

Габариты 420×240×230 мм, масса 3,6 кг. Ориентировочная стоимость 3,5 р.

Основание, стойки и каретку с рычагами изготовляют из углеродистой стали, направляющую — из инструментальной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 49—56. Ручку изготовляют из древесины твердых пород, шлифуют и покрывают светлым лаком. Резак—из твердого сплава. Все металлические поверхности имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Мосоргстрой Главмосстроя.

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ РЕЗКИ ПЛИТОК

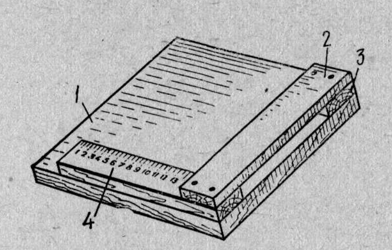


Рис. 192: 1 — основание; 2 — планка направляющая; 3 — подставка; 4 — планка с делениями упорная

Предназначено для направления резки и разламывания керамической и полистирольной плиток по размеру.

Габариты 200×200×30 мм, масса 0,4 кг. Ориентировочная стоимость 0,3 р.

Все детали шаблона — из многослойной фанеры или древесины твердых пород. Поверхность деталей шлифуют и покрывают лаком. Детали скреплены столярным клеем или шурупами.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главсредуралстроя.

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ РЕЗКИ ПЛИТОК

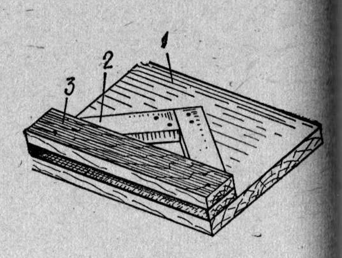


Рис. 193: 1 — основание; 2 — планка упорная; 3 — планка направляющая

Предназначено для направления резки и разламывания керамической и полистирольной плиток по диагонали.

Габариты 200×150×30 мм, масса 0,4 кг. Ориентировочная стоимость 0,3 р.

Все детали шаблона — из многослойной фанеры или древесины твердых пород. Поверхность деталей шлифуют и покрывают лаком. Детали скреплены столярным клеем или шурупами.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главсредуралстроя.

ШАБЛОН ДЛЯ СОРТИРОВКИ ПЛИТОК

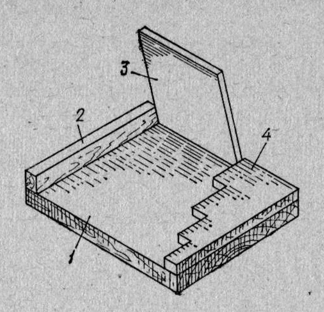


Рис. 194: 1 — основание; 2 — брусок ограничительный; 3 — плитка; 4 — планка калибровочная

Предназначен для сортировки керамических и полистирольных плиток по размеру. Точность измерения ±0,5 мм.

Габариты 200×150×20 мм, масса 0,4 кг. Ориентировочная стоимость 0,2 р.

Все детали изготовляют из многослойной фанеры или древесины твердых пород. Поверхность шлифуют и покрывают лаком. Детали соединяют столярным клеем.

Организация-калькодержатель — трест Мосоргстрой Главмосстроя.

ШАБЛОН РЕГУЛИРУЮЩИЙ

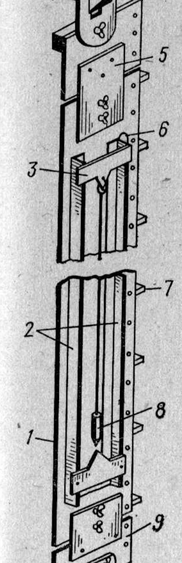


Рис. 195: 1 — планка (основание); 2 — уголки жесткости; 3 — пластина отвеса; 4 — регулятор с передвижным держателем; 5 — пластина соединительная; 6 — линейка; 7 — пластинка опорная; 8 — отвес; 9 — продолжатель планки

Предназначен для поштучной облицовки внутренних поверхностей стен керамической глазурованной плиткой.

Габариты 2070×80×80 мм, масса 5 кг. Ориентировочная стоимость 8 р.

Планка (основание) изготовлена из дюралюминия толщиной 6 мм и шириной 8 мм. Для жесткости к ней шурупами присоединены дюралюминиевые уголки 20×20×3, к которым прикреплены дюралюминиевые пластины для крепления отвеса. Регулятор изготовлен из древесины твердых пород. В прорези его движется держатель из

дюралюминия. Продолжатели планки соединены с ним пластинками при помощи болтов с гайками-барашками. Опорные стальные пластины к планке прикреплены винтами на расстоянии один от другого на ширину пластины и зазора. Пластины окрашены эмалью ярких тонов.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главнижневолжскстроя.

ШАБЛОН ДЛЯ ОБЛИЦОВКИ СТЕН

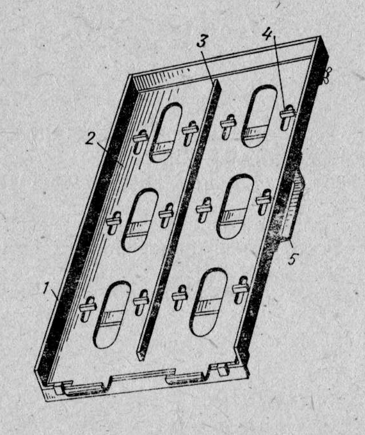


Рис. 196: 1 — рамка; 2 — пакет; 3 — ограничитель продольный неподвижный; 4 — ограничитель поперечный подвижный; 5 — ручка

Предназначен для облицовки стен (площадью до 20 м²) глазурованной керамической плиткой 150×150 мм. Емкость пакета 8 плиток.

Габариты (588—625)×(302—319)×45 мм, масса 2,3 кг. Ориентировочная стоимость комплекта 30 р.

Рамку изготовляют из дюралюминиевого угольника 25×25 мм, все остальные детали — из листового дюралюминия толщиной 3—4 мм.

Шаблон используется в комплекте, в который входят 2 рамки, 12 пакетов, 2 ограничительные рамки и 2 чемодана для переноски и хранения.

Организация-калькодержатель — Управление механизации отделочных работ Главмосстроя.

ПНЕВМОПРИСОС

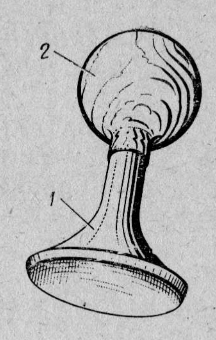


Рис. 197: 1 — присос; 2 — ручка

Применяется для удерживания плиток при облицовке внутренних поверхностей стен при плиточных работах.

Габариты 100×60 мм, масса 0,08 кг. Ориентировочная стоимость 0,5 р.

Присос изготовлен из технической резины с повышенной эластичностью. Он надет на ручку из древесины хвойных пород, пропитанную олифой, отшлифованную и покрытую светлым лаком.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главсредуралстроя.

ПЛИТКОЛОМ

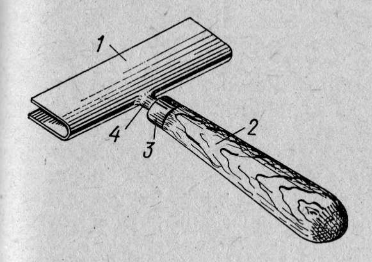


Рис. 198: 1 — захват; 2 — ручка; 3 — колпачок; 4 — стержень

Предназначен для отламывания отрезанных узких полос керамических плиток при облицовочных работах.

Габариты 180×120 мм, масса 0,2 кг. Ориентировочная стоимость 0,3 р.

Пластина 120×30×14 мм изготовлена из листовой углеродистой стали. К ней приварен стержень из круглой углеродистой стали с заершенным концом. Колпачок — из тонколистовой углеродистой стали. Все металлические детали имеют химическое покрытие. Ручки изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают лаком.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главсредуралстроя.

МАЛЯРНЫЕ И ОБОЙНЫЕ РАБОТЫ

ШПАТЕЛИ СТАЛЬНЫЕ ТИПА ШСД С ДЕРЕВЯННОЙ РУЧКОЙ

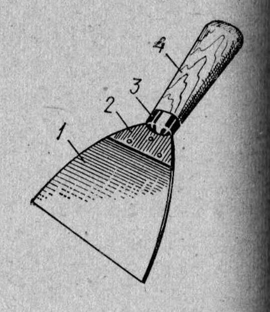


Рис. 199: 1 — полотно; 2 — накладка; 3 — колпачок; 4 — ручка

Предназначены для нанесения, разравнивания и сглаживания шпаклевочного слоя на подготавливаемых под окраску поверхностях при малярных работах.

Типоразмеры	Техническая характеристика		Ориентировочная стоимость, р.
	габариты, мм	масса, кг	
ШСД-45	210×45×22	0,075	0,2
ШСД-100	230×100×22	0,1	0,3
ШСД-130	240×130×22	0,11	0,45

Полотна изготовляют из тонколистовой инструментальной стали или из стальной пружинной термически обработанной ленты толщиной 0,5 мм. Их термически обрабатывают до твердости HRC 42—50. Накладки и колпачки — из тонколистовой углеродистой стали толщиной 1,2 мм. Ручки изготовляют из древесины твердых пород и вместе с колпачками окрашивают нитроэмалями ярких тонов в два цвета. Полотна и накладки соединены с помощью контактной точечной сварки.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ШПАТЕЛЬ СТАЛЬНОЙ ШСШ-180 С МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ РУЧКОЙ

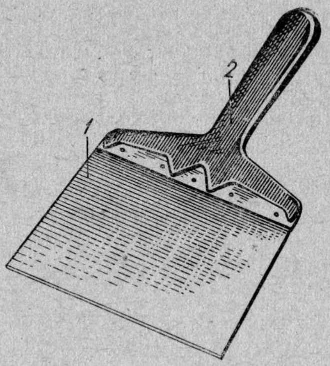


Рис. 200: 1 — полотно; 2 — ручка

Предназначен для нанесения, разравнивания и сглаживания шпаклевочного слоя на подготавливаемых под окраску поверхностях и для окончательного выравнивания поверхностей при высококачественной окраске при малярных работах.

Габариты 245×180×16 мм, масса 0,17 кг. Ориентировочная стоимость 0,5 р.

Полотно изготовляют из тонколистовой инструментальной стали толщиной 0,5 мм с последующей термической обработкой до твердости HRC 42—50 или из стальной пружинной термически обработанной ленты. Ручка состоит из двух частей и изготовлена из тонколистовой углеродистой стали. Она соединена с полотном методом контактной точечной сварки и покрыта нитроэмалями ярких тонов в два цвета.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ШПАТЕЛЬ С ВАННОЧКОЙ ДЛЯ ПОТОЛКОВ

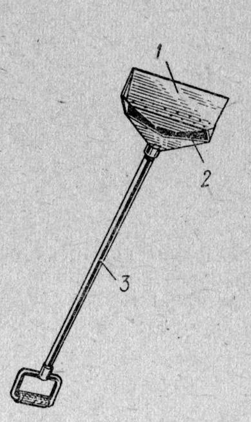


Рис. 201: 1 — полотно; 2 — ванночка; 3 — ручка

Применяется для разравнивания шпаклевки, нанесенной на потолок механизированным способом, непосредственно с пола — без подмостей и стремянок.

Габариты 1750×400 мм, масса 1,2 кг. Ориентировочная стоимость 2 р.

Полотно изготовлено из тонколистовой инструментальной стали толщиной 0,6 мм и покрыто антикоррозионной смазкой. Основание ванночки — из полосы углеродистой стали толщиной 4 мм, ванночка — из тонколистовой оцинкованной стали толщиной 0,2 мм. Все детали ванночки соединены пайкой и покрыты эмалью яркого цвета.

Ручку изготовляют из древесины твердой породы, пропитывают олифой, отшлифовывают и покрывают светлым лаком. Для удобства в работе ручка на конце имеет вилку с рукояткой, изготовленной также из древесины.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главприокскстроя.

ШПАТЕЛЬ С ВАННОЧКОЙ ДЛЯ СТЕН

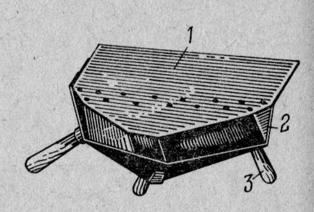


Рис. 202: 1 — полотно; 2 — ванночка; 3 — ручка

Применяется для разравнивания шпаклевки, нанесенной на стены механизированным способом.

Габариты 300×400 мм, масса 0,71 кг. Ориентировочная стоимость 2 р.

Полотно изготовлено из тонколистовой инструментальной стали толщиной 0,6 мм и покрыто антикоррозионной смазкой. Ванночка — из тонколистовой оцинкованной стали толщиной 0,25 мм, основание ванночки — из углеродистой стали толщиной 4 мм. Все детали ванночки соединены пайкой и покрыты эмалью ярких тонов. Ручку изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, отшлифовывают и покрывают светлым лаком.

Организация-калькодержатель — трест Оргстрой МС ЭССР.

ШПАТЕЛИ ДЕРЕВЯННЫЕ

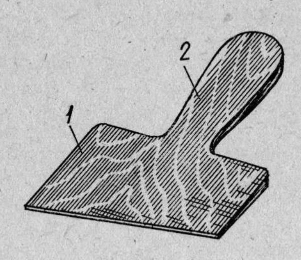


Рис. 203: 1 — полотно; 2 — ручка

Предназначены для нанесения, разравнивания и сглаживания шпаклевочного слоя на подготавливаемых под окраску поверхностях при малярных работах.

Типоразмеры	Техническая характеристика		
	высота сторон, мм		масса, кг
	большой	малой	
80	90	75	0,06
120	90	70	0,07
200	90	60	0,1

Ориентировочная стоимость 0,2 р.

Шпатели длиной 200 мм изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком.

Организация-калькодержатель — Гипрооргсельстрой Минсельстроя СССР.

ШПАТЕЛЬ КОМБИНИРОВАННЫЙ

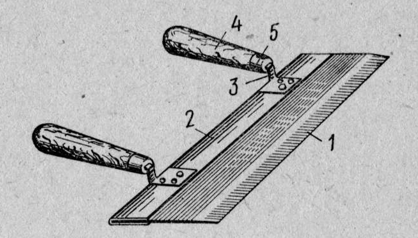


Рис. 204: 1 — полотно; 2 — держатель; 3 — кронштейн; 4 — ручка; 5 — колпачок

Применяется для нанесения, разравнивания и сглаживания шпаклевочного слоя на подготавливаемых под окраску поверхностях при малярных работах.

Габариты 200×(250—300)×100 мм, масса 0,25 кг. Ориентировочная стоимость 0,75 р.

Держатель изготовлен из листового дюралюминия толщиной 1,5—2 мм. К нему приклепаны кронштейны из углеродистой стали, на заершенный конец которых насажены ручки. Колпачки изготовляют из тонколистовой декапированной стали. Ручки из древесины твердых пород пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Шпатель имеет сменные полотна из капрона, резины и дерева. Металлические поверхности покрывают битумным лаком.

НОЖНИЦЫ ОБОЙНЫЕ

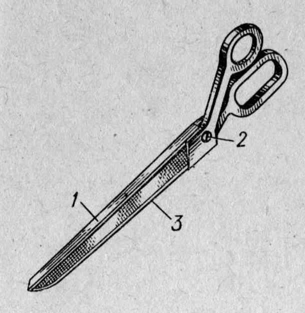


Рис. 205: 1 — нож верхний; 2 — винт; 3 — нож нижний

Предназначены для нарезки полотнищ обоев и полос бордюра, а также для обрезки их кромок при обойных работах.

Габариты 288×98×12,5 мм, масса 0,154 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Ножи изготовляют из инструментальной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 48—56. Верхний и нижний ножи со-

единены специальным винтом, изготовленным из конструкционной стали и термически обработанным до твердости HRC 35—40. Поверхность ножниц имеет двойное антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

КИСТЕДЕРЖАТЕЛЬ

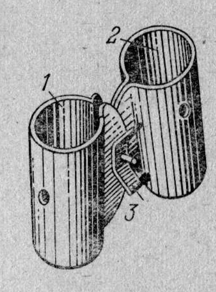


Рис. 206: 1 — втулка цилиндрическая; 2 — втулка конусная; 3 — устройство зажимное

Служит для удерживания маховых кистей и ручников при работе с удлинителем непосредственно с пола — без лесов и подмостей.

Габариты 75×65×25 мм, масса 0,05 кг. Ориентировочная стоимость 0,3 р.

Втулки изготовлены из листового дюралюминия толщиной 1,5 мм. Цилиндрическая втулка соединена с конусной с помощью болта и гайки-барашка. Поверхность кистедержателя имеет химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — Черноморская НИС Минтрансстроя.

КИСТИ МАХОВЫЕ ТИПА КМ

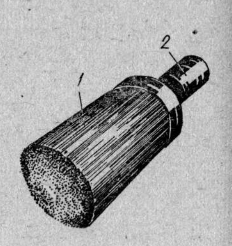


Рис. 207: 1 — пучок (цайг); 2 — обойма

Предназначены для промывки, грунтовки, побелки и окраски поверхностей при малярных работах.

Типоразмеры	КМ-60	КМ-65
Габариты, мм	185×60	185×65
Масса, кг	0,15	0,19
Ориентировочная стоимость, р.	1,6	2

Обоймы изготовляют из капроновой смолы вторичной или из пластмасс (допускается изготовлять их из тонколистовой декапированной стали с антикоррозионным покрытием). Пучки набирают из щетины или из щетины с синтетическим волокном.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

КИСТИ ФЛЕЙЦЕВЫЕ ТИПА КФ

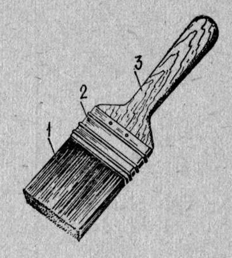


Рис. 208: 1 — пучок (цайг); 2 — обойма; 3 — ручка

Предназначены для обработки (флейцевания) свежеокрашенных поверхностей (для сглаживания следов кистей и получения гладкой глянцевой поверхности) при малярных работах.

Типоразмеры	Техническая характеристика		Ориентировочная стоимость, р.
	габариты, мм	масса, кг	
КФ-25	190×25×9	0,035	0,8
КФ-50	190×50×9	0,06	0,9
КФ-62	210×62×14	0,1	1,2
КФ-76	230×76×14	0,18	2
КФ-100	240×100×18	0,25	2,5

Обоймы изготовляют из капроновой смолы вторичной, а также из белой жести или тонколистовой декапированной стали с антикоррозионным покрытием. Ручки изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком (допускается изготовлять их из капрона). Пучки набирают из щетины или из щетины с синтетическим волокном.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

КИСТИ ФИЛЕНОЧНЫЕ КРУГЛЫЕ ТИПА КФК

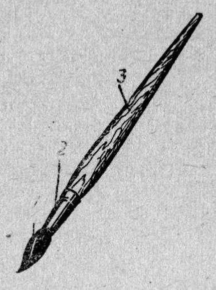


Рис. 209: 1 — пучок (цайг); 2 — обойма; 3 — ручка

Предназначены для вытягивания филенок и выполнения отделочных операций при малярных работах.

Обоймы изготовляют из капроновой смолы вторичной, а также из тонколистовой декапированной стали с антикоррозионным покрытием. Ручки изготовляют из древесины лиственных или хвойных пород (бука, березы, дуба, клена, ясеня, сосны, пихты, кедра), про-

Типоразмеры	Техническая характеристика		Ориентировочная стоимость, р.
	габариты, мм	масса, кг	
КФК-6	225×12	0,01	0,2
КФК-8	230×12	0,015	0,25
КФК-10	245×16	0,02	0,3
КФК-14	250×20	0,031	0,4
КФК-18	250×20	0,04	0,5

питывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Пучки кистей набирают из полухребтовой щетины.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ВАЛИК МАЛЯРНЫЙ ФИЛЕНОЧНЫЙ

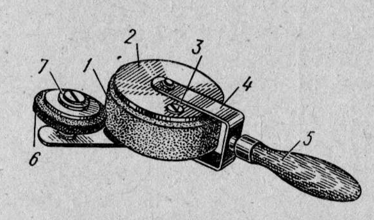


Рис. 210: 1 — обойма; 2 — крышка; 3 — пробка; 4 — вилка; 5 — ручка; 6 — валик с покрытием пишущий; 7 — ось

Предназначен для вытягивания филенок масляными и клеевыми составами на вертикальных и горизонтальных поверхностях при малярных работах.

Габариты 232×84×46 мм, масса 0,4 кг. Ориентировочная стоимость 2,5 р.

Обойма изготовлена из дюралюминия и имеет 20 отверстий диаметром 1,5 мм, расположенных в шахматном порядке. Обойма с крышкой образуют емкость для краски. На обойму надето покрытие из поролона. Корпус пишущего валика, на который надето покрытие из пористой резины, изготовлен из дюралюминия. Вилка — из листовой углеродистой стали толщиной 2 мм. Ручку изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

РОЛИК С ГРИФЕЛЕМ

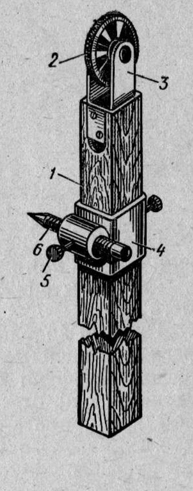


Рис. 211: 1 — рейка; 2 — ролик; 3 — кронштейн; 4 — обойма подвижная; 5 — винт грифеля зажимной; 6 — грифель

Применяется для разметки филенок и нанесения линии верха обоев. Роликом работают непосредственно с пола — без подмостей и стремянок.

Габариты 1150×30×65 мм, масса 0,25 кг. Ориентировочная стоимость 0,75 р.

Рейку квадратным сечением 25×25 мм и длиной 750 мм изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, отшлифовывают и покрывают светлым лаком. Подвижная обойма — из листового дюралюминия толщиной 4 мм. Ролик — металлический с резиновым ободком. Металлические части имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

КИСТЬ ФИГУРНАЯ ТИПА I

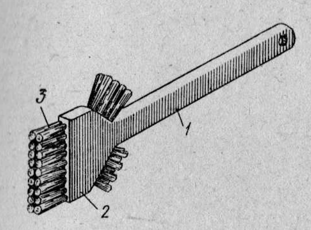


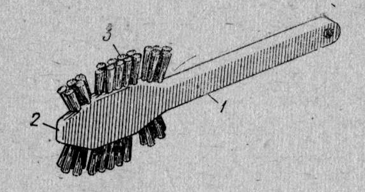
Рис. 212: 1 — ручка; 2 — колодка; 3 — рабочая часть (цайг)

Предназначена для окраски радиаторов отопления.

Габариты 300×110×12 мм, масса 0,1 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Ручку и колодку изготовляют как одно целое из пластмассы или древесины твердых пород (в последнем случае деталь пропитывают олифой, шлифуют и покрывают лаком). По периметру колодки просверливают 33 отверстия диаметром 4 мм, в которые на клею вставляют пучки цайга. Цайг набирают либо из полухребтовой щетины, либо из конского волоса с полухребтовой щетиной.

Организация-калькодержатель — трест Мосоргстрой Главмосстроя.



КИСТЬ ФИГУРНАЯ ТИПА II

Рис. 213: 1 — ручка; 2 — колодка; 3 — рабочая часть (цайг)

Предназначена для окраски тыльной стороны радиаторов отопления и стен за ними.

Габариты 332×140×12 м, масса 0,12 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Ручку и колодку изготовляют как одно целое из пластмассы или древесины твердых пород (в последнем случае деталь пропитывают олифой, шлифуют и покрывают лаком). По периметру колодки просверливают 33 отверстия диаметром 4 мм, в которые на клею вставляют пучки цайга. Цайг набирают либо из полухребтовой щетины, либо из конского волоса с полухребтовой щетиной.

Организация-калькодержатель — трест Мосоргстрой Мосстроя.

ЩЕТКИ-ТОРЦОВКИ ТИПА ЩТ

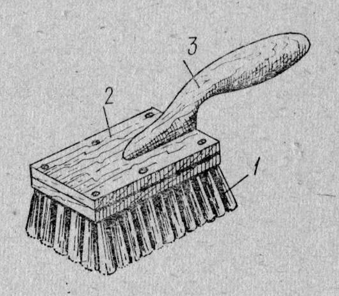


Рис. 214: 1 — пучок; 2 — колодка; 3 — ручка

Предназначены для обработки свежеокрашенных поверхностей и придания поверхностям шероховато-матового вида при малярных работах.

Типоразмеры	ЩТ-1	ЩТ-2
Габариты, мм	300×90×135	300×90×75
Масса, кг	0,4	0,4
Ориентировочная стоимость, р.	3	2,5

Колодки и ручки изготовляют из древесины твердых лиственных пород (бука, дуба или березы), пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Пучки набирают из щетины или из синтетического волокна, или из смеси щетины с конским или коровьим волосом.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ВАЛИКИ МАЛЯРНЫЕ ТИПА ВМ

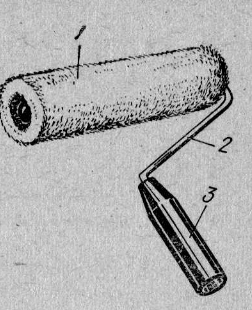


Рис. 215: 1 — валик; 2 — кронштейн; 3 — ручка

Предназначены для нанесения красок масляного и водно-клеевого состава при малярных работах.

Типоразмеры	Техническая характеристика				Ориентировочная стоимость, р.
	длина валика, мм	диаметр корпуса, мм	длина кронштейна, мм	масса, кг	
50/42	50	42	220	0,23	2,5
50/50	50	50	220	0,23	2,5
100/42	100	42	240	0,26	4,5
100/50	100	50	240	0,26	4,5
200/42	200	42	260	0,32	4,5
200/50	200	50	260	0,32	4,5
250/42	250	42	280	0,35	5
250/50	250	50	280	0,35	5

Валики изготовляют из натурального или искусственного меха и надевают на корпус из полиэтиленовых или дюралюминиевых труб. Кронштейны изготовлены из конструкционной стали диаметром 6—8 мм и имеют антикоррозионное химическое покрытие. Ручки — из пластмасс или металлических труб с покрытием эмалями ярких тонов.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ВАЛИКИ МАЛЯРНЫЕ ТИПА ВП

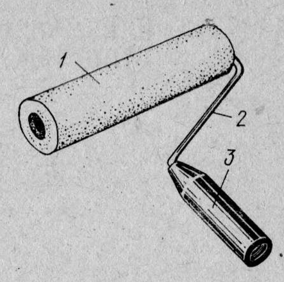


Рис. 216: 1 — валик; 2 — кронштейн; 3 — ручка

Предназначены для нанесения красок водно-клеевого состава на поверхности при малярных работах.

Типоразмеры	Техническая характеристика			Ориентировочная стоимость,
	длина, мм			
	общая	валика	масса, кг	
ВП-50	220	50	0,14	1
ВП-100	240	100	0,16	1,5
ВП-200	250	200	0,2	2
ВП-250	280	250	0,22	2,5

Валики диаметром 63 мм изготовляют из полиуретанового поропласта (поролона) на основе полиэфиров. Кронштейны — из круглой конструкционной стали диаметром 6—8 мм, ручки — из полиэтилена или других ударопрочных пластмасс. Кронштейны имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ОКРАСКИ РЕШЕТЧАТЫХ ОГРАЖДЕНИЙ

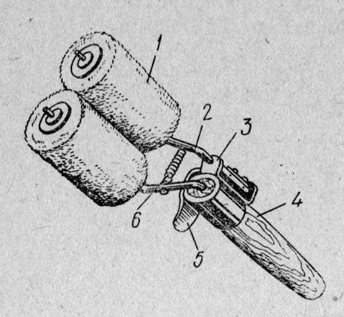


Рис. 217: 1 — валик; 2 — кронштейн подвижный; 3 — серьга; 4 — ручка; 5 — скоба; 6 — устройство сжимное

Предназначено для окраски балконных и лестничных ограждений, а также труб малых диаметров при малярных работах.

Габариты 296×126×98 мм, масса 0,26 кг. Ориентировочная стоимость 5 р.

Валики изготовляют из поропласта полиуретанового длиной 100 мм и диаметром 63 мм. Кронштейны — из калиброванной круглой стали диаметром 6 мм, серьга и скоба — из листовой углеродистой стали толщиной 2 мм. Ручку из древесины твердых пород пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Металлические части имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — СКБ треста Оргтехстрой Главприокскстроя.

ВАЛИК МАЛЯРНЫЙ УГЛОВОЙ

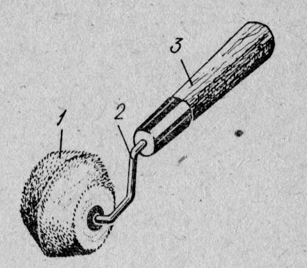


Рис. 218: 1 — валик; 2 — кронштейн; 3 — ручка

Предназначен для бескистевой окраски вогнутых углов (лузг) стен клеевыми и масляными составами.

Габариты 273×62×80 мм, масса 0,16 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Корпус изготовлен из пластмассы (полистирола или полиэтилена) и имеет покрытие из натурального или искусственного меха на тканевой основе. Кронштейн — из конструкционной стали, ручка — из полиэтилена. Все металлические части имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

НОЖ ОБОЙНЫЙ

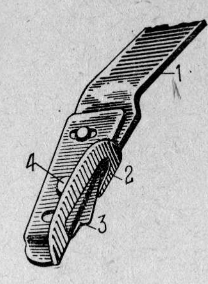


Рис. 219: 1 — накладка с ручкой; 2 — корпус; 3 — лезвие; 4 — винт соединительный

Предназначен для обрезки кромок обоев.

Габариты 127×45×24 мм, масса 0,03 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Накладка изготовлена из фенопласта толщиной 4 мм и на длине 45—50 мм ручки имеет сетчатую накатку с двух сторон для удобства в работе. Корпус из тонколистовой углеродистой стали толщиной 1 мм имеет химическое покрытие. В качестве режущей части исполь-

зованы лезвия от безопасной бритвы. Корпус соединен с накладкой с помощью винта и гайки.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

НОЖ РОЛИКОВЫЙ

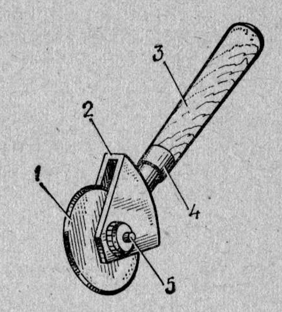


Рис. 220: 1 — ролик режущий; 2 — держатель; 3 — ручка; 4 — колпачок; 5 — ось с гайкой

Предназначен для резки обоев при малярных и обойных работах.

Габариты 183×30×60 мм, масса 0,3 кг. Ориентировочная стоимость 0,5 р.

Ролик диаметром 60 мм изготовлен из конструкционной стали толщиной 2 мм, имеет заточенные под углом 30° кромки и термически обработан до твердости HRC 42—50. Держатель — из углеродистой стали, колпачок — из тонколистовой декапированной стали. Все металлические части имеют антикоррозионное химическое покрытие. Ручку изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком (допускается изготовлять ее из пластмасс).

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главвладивостокстроя.

ЩЕТКА ДЛЯ ОБОЙНЫХ РАБОТ

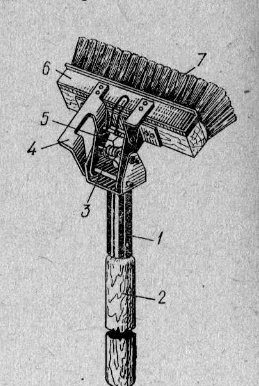


Рис. 221: 1 — держатель; 2 — ручка; 3 — узел подвески; 4 — скоба; 5 — пружины щетки и прижима обоев; 6 — прижим обоев; 7 — щетка

Предназначена для подноски к стене куска обоев с нанесенным клеем и приклеивания его путем разглаживания.

Габариты 1540×320 мм, масса 0,8 кг. Ориентировочная стоимость 6 р.

Держатель изготовлен из стальной трубы диаметром 28 мм. Узлы подвески (кронштейны, скоба) — из листовой стали толщиной

2 мм. Прижимную планку, на которую наклеена резиновая прокладка, предохраняющая обои от повреждения, изготовляют из дюралюминия. Колодку щетки изготовляют из древесины твердой породы, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают лаком. Цайг (пучок) щетки набирают из капронового волокна. Все металлические детали покрывают эмалью яркого тона.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главкузбасстроя.

ЩЕТКА ДЛЯ ОБОЙНЫХ РАБОТ

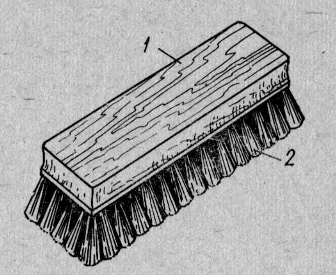


Рис. 222: 1 — колодка (основание); 2 — рабочая часть (цайг)

Предназначена для разглаживания обоев при наклейке их на стены.

Габариты 230×60×45 мм, масса 0,19 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Основание изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Рабочей частью является цайг, набранный из полухребтовой щетины или синтетического волокна.

Организация-калькодержатель — трест Оргстрой МС ЭССР.

КОЛОДКА ДЛЯ НАЖДАЧНОЙ ШКУРКИ

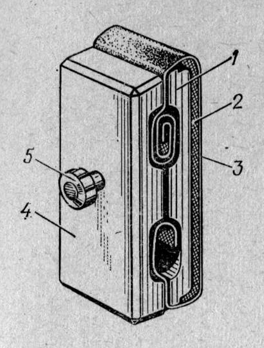


Рис. 223: 1 — колодка нижняя; 2 — основание мягкое; 3 — поверхность рабочая; 4 — колодка верхняя; 5 — винт зажимной

Предназначена для закрепления наждачной шкурки, используемой для шлифовки прошпаклеванных поверхностей перед окраской.

Габариты 185×84×75 мм, масса 0,9 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Нижнюю и верхнюю колодки изготовляют из древесины твердых пород (бука, дуба, березы), пропитывают олифой, отшлифовывают и покрывают светлым лаком. В колодках образованы два канала —

для новой и отработанной шкурки. Мягким основанием служит листовой поролон толщиной 5 мм, который прикреплен к колодке клеем типа БФ. Рабочей поверхностью служит наждачная шкурка на тканевой основе.

Организация-калькодержатель — трест Оргстрой МС ЭССР.

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ШЛИФОВКИ ПОВЕРХНОСТЕЙ

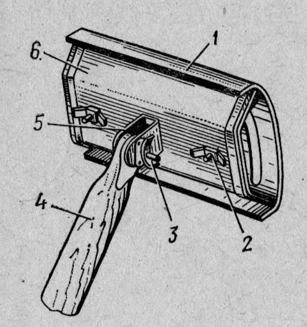


Рис. 224: 1 — пластина нижняя; 2 — гайка прижимная; 3 — ось подвески; 4 — ручка; 5 — проушина; 6 — пластина прижимная верхняя

Используется для шлифовки стен и потолков по хорошо просохшей шпаклевке перед нанесением окрасочного слоя.

Габариты 260×180×75 мм (с ручкой), масса 0,5 кг. Ориентировочная стоимость 8 р.

Основание и прижимную пластину изготовляют из листового дюралюминия толщиной 15 мм. Ручка — из дюралюминиевой трубки. Все остальные детали — из углеродистой стали. Все поверхности имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ИОМТПС Минстроя СССР.

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ШЛИФОВКИ ПОВЕРХНОСТЕЙ (ВАРИАНТ)

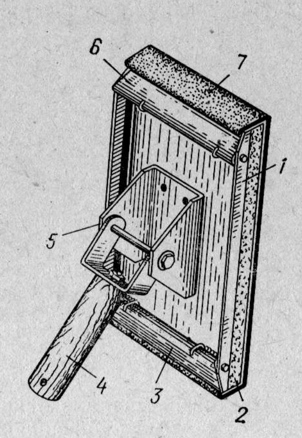


Рис. 225: 1 — основание; 2 — полотно; 3 — пластина прижимная нижняя; 4 — ручка; 5 — подвеска; 6 — пластина прижимная верхняя; 7 — поверхность рабочая

Предназначено для шлифовки стен и потолков по хорошо просохшей шпаклевке перед нанесением окрасочного слоя.

Габариты 255×125×51 мм (без ручки), масса 0,5 кг. Ориентировочная стоимость 8 р.

Основание, подвеска и прижимные пластины изготовлены из дюралюминия, полотно — из полиуретана и прикреплено к основанию клеем. Рабочей поверхностью является водостойкая шлифовальная шкурка на тканевой основе. Металлические части имеют химическое покрытие. Ручка изготовлена из древесины твердых пород, пропитана олифой, отшлифована и покрыта светлым лаком.

Организация-калькодержатель — трест Ленинградоргстрой.

ВАННОЧКА ДЛЯ ВАЛИКОВ И КИСТЕЙ

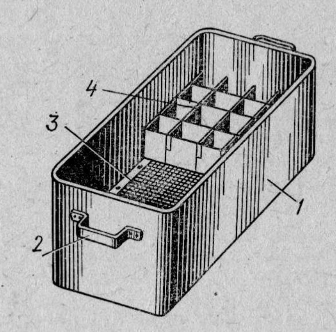


Рис. 226: 1 — корпус; 2 — ручка; 3 — сетка под валики; 4 — ячейки под кисти

Предназначена для хранения кистей и валиков на рабочих местах после окончания работы или во время длительных перерывов. Валики и кисти хранят в ванночке, заполненной соответствующими растворами или водой.

Габариты 580×274×267 мм, масса 4 кг. Ориентировочная стоимость 4 р.

Корпус ванночки — штампованный из углеродистой стали. Все крепления осуществлены на заклепках. Все поверхности ванночки имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Оргстрой МС ЭССР.

ВАННОЧКА С СЕТКОЙ

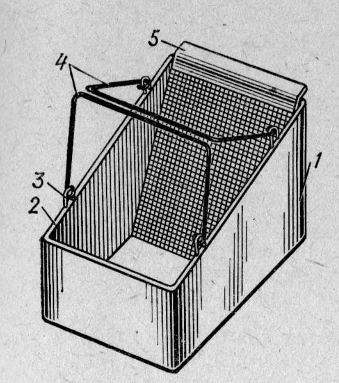


Рис. 227: 1 — корпус; 2 — отбортовка; 3 — проушина; 4 — ручки; 5 — сетка

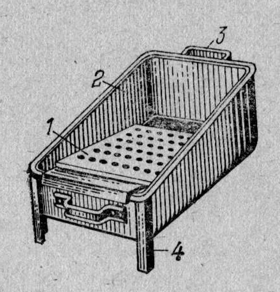
Предназначена для набора валиками окрасочных составов и их отжатия с целью равномерного нанесения этих составов на окрашиваемые поверхности при малярных работах.

Габариты 350×300×120×200 мм, масса 2,6 кг. Ориентировочная стоимость 3 р.

Корпус ванночки изготовлен из тонколистовой углеродистой стали толщиной 0,8 мм с отбортовкой торцов для жесткости корпуса и

удобства в работе. Сетка — из низкоуглеродистой листовой стали, ручка — из круглой стали диаметром 8 мм. Ванночку окрашивают масляными красками или эмалями.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.



ВАННОЧКА С СЕТКОЙ (ВАРИАНТ)

Рис. 228: 1 — сетка; 2 — корпус; 3 — ручка; 4 — ножка

Предназначена для набора валиками окрасочных составов, их отжатия с целью равномерного нанесения этих составов на поверхности при малярных работах.

Габариты 480×307×200 мм, масса 2,5 кг. Ориентировочная стоимость 5 р.

Корпус ванночки изготовлен из листовой углеродистой стали толщиной 0,8 мм с отбортовкой торцов для удобства в работе и жесткости листов. Сетка — из листового дюралюминия толщиной 2 мм, ножки — из уголка 20×20×3. Ванночку окрашивают эмалями ярких тонов.

Организация-калькодержатель — трест Оргстрой МС ЭССР.

НОЖИ ТИПА Н-1 ДЛЯ ОЧИСТКИ СТЕКОЛ

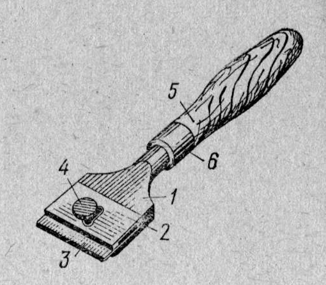


Рис. 229: 1 — корпус; 2 — накладка; 3 — лезвие; 4 — винт прижимной; 5 — ручка; 6 — колпачок

Применяются при отделочных работах для очистки стекла и глазурованной керамической плитки от набрызгов и штукатурного раствора.

Корпус ножа и накладку изготовляют из алюминиевого сплава, лезвие ножа — из инструментальной стали толщиной 0,4—0,6 мм и термически обрабатывают до твердости HRC 56—60. Ручку из древесины твердых пород пропитывают олифой, шлифуют и покрывают

Типоразмеры	Техническая характеристика		
	габариты, мм	масса, кг	материал ручки
Н-1-1	150×45×20	0,11	Алюминий
Н-1-2	150×45×22	0,07	Пластмасса
Н-1-3	160×45×25	0,09	Дерево

Ориентировочная стоимость 0,5 р.

светлым лаком. Ручки из других материалов — без покрытия.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

НОЖИ ТИПА Н-2 ДЛЯ ОЧИСТКИ СТЕКОЛ

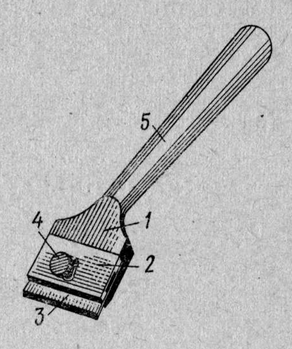


Рис. 230: 1 — корпус; 2 — накладка; 3 — лезвие; 4 — винт прижимной; 5 — ручка

Применяются для очистки стекла и глазурованных керамических плиток от набрызгов краски и штукатурного раствора при отделочных работах.

Типоразмеры	Н-2-1	Н-2-2
Габариты, мм	145×45×22	145×45×22
Масса, кг	0,1	0,06
Материал ручки	Алюминий	Пластмасса
Ориентировочная стоимость, р.	0,75	0,75

Корпус ножа и накладку изготовляют из алюминиевого сплава, лезвие ножа — из инструментальной стали толщиной 0,4—0,6 мм и термически обрабатывают до твердости HRC 56—60. Ручки — из алюминиевого сплава и пластмасс.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ОЧИСТКИ ТРУБ

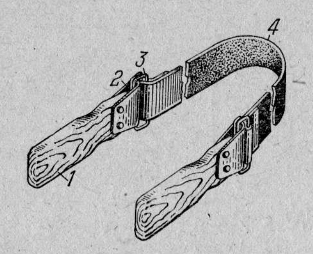


Рис. 231: 1 — ручка; 2 — скоба; 3 — кольцо зажимное; 4 — рабочая часть

Предназначено для очистки труб от коррозии перед их окраской.

Габариты 174×68×30 мм, масса 0,25 кг. Ориентировочная стоимость 2 р.

Ручки изготовляют из древесины твердой породы, пропитывают олифой, отшлифовывают и покрывают светлым лаком. Скобы из тонколистовой стали толщиной 0,7 мм прикреплены к ручкам заклепками. В качестве рабочей части использована шлифовальная шкурка на тканевой основе.

Организация-калькодержатель — трест Литоргтехсельстрой Минсельстроя ЛитССР.

ЩЕТКА ИГОЛЬЧАТАЯ

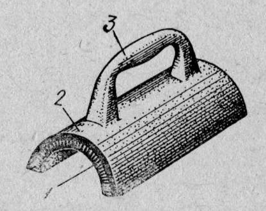


Рис. 232: 1 — рабочая часть; 2 — основание (оправка); 3 — ручка

Предназначена для очистки труб от коррозии перед их окраской при малярных работах.

Габариты 200×90×100 мм, масса 0,2 кг. Ориентировочная стоимость 0,5 р.

Основание (оправку) и ручку отливают в пресс-формы под давлением из пластмасс (капрона, полистирола, фенопласта) и скрепляют между собой винтами. Рабочей частью щетки служит карболента, которая приклеена к основанию клеем.

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ОКРАСКИ ТРУБ

Рис. 233: 1 — обойма подвижная; 2 — обойма неподвижная; 3 — рабочая поверхность; 4 — шпилька с пружиной направляющая; 5 — выталкиватель; 6 — кронштейн; 7 — ручка

Применяется при малярных работах.

Габариты 250×190×70 мм, масса 0,25 кг. Ориентировочная стоимость 2 р.

Подвижную и неподвижную обоймы изготовляют из листового дюралюминия толщиной 2 мм, кронштейн — из дюралюминиевой полосы толщиной 4 мм. Шпильки и выталкиватель из углеродистой круглой стали имеют химическое покрытие. В качестве рабочей поверхности использована цигейка толщиной 10 мм, зажатая между обоймами. Ручка изготовлена из пластмассы и состоит из двух частей, соединенных между собой заклепками.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главприокскстроя.

КИСТЬ СПЕЦИАЛЬНАЯ

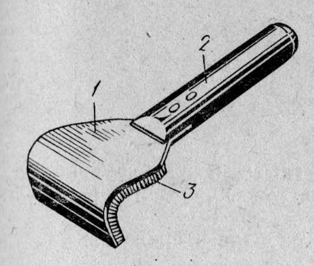


Рис. 234: 1 — полотно; 2 — ручка; 3 — рабочая поверхность

Предназначена для окраски тыльной стороны труб, проходящих в непосредственной близости от стены.

Габариты 200×70×40 мм, масса 0,13 кг. Ориентировочная стоимость 0,5 р.

Полотно изготовлено из листовой конструкционной стали толщиной 1 мм, к нему на мастике прикреплена рабочая часть из цигейки. Ручку изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, отшлифовывают и покрывают светлым лаком. Полотно покрывают битумным лаком или эмалью ярких тонов.

Организация-калькодержатель — трест Мосоргстрой Главмосстроя.

ВАЛИК ЛИНОЛЕУМНЫЙ

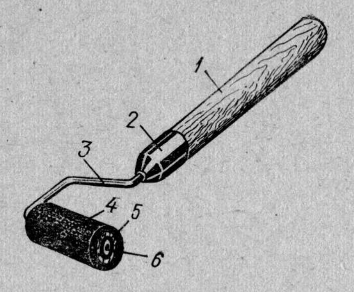


Рис. 235: 1 — ручка; 2 — колпачок; 3 — кронштейн; 4 — валик; 5 — корпус; 6 — ось

Предназначен для прикатки стыков обоев и линолеума при настиле полов из синтетических материалов.

Габариты 380×115×52 мм, масса 0,55 кг. Ориентировочная стоимость 4,5 р.

Корпус валика изготовляют из древесины хвойных пород (сосны). Ручку из древесины твердых пород пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Держатель (кронштейн) и колпачок изготовлены из углеродистой стали и имеют защитно-декоративное химическое покрытие. Рабочей частью валика является техническая резина, надетая на корпус.

Организация-калькодержатель — Гипрооргсельстрой Минсельстроя СССР.

ПАРКЕТНЫЕ РАБОТЫ

МОЛОТОК ПАРКЕТНЫЙ ТИПА МПА

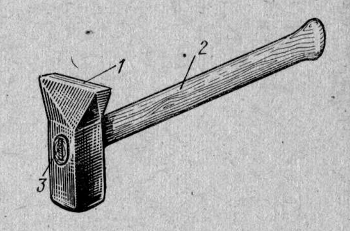


Рис. 236: 1 — корпус; 2 — ручка; 3 — клин

Применяется для сплачивания паркетных досок, наборного и штучного паркета и для выполнения других операций при паркетных работах.

Габариты 300×33×100 мм, масса 0,8 кг. Ориентировочная стоимость 2 р.

Корпус куют из инструментальной стали и после механической обработки рабочие концы его термически обрабатывают на 1/5 общей длины до твердости HRC 49—56. Клин — из конструкционной стали. Ручку из древесины твердых пород пропитывают олифой, шлифуют и покрывают бесцветным лаком. Металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ДОБОЙНИК СТАЛЬНОЙ

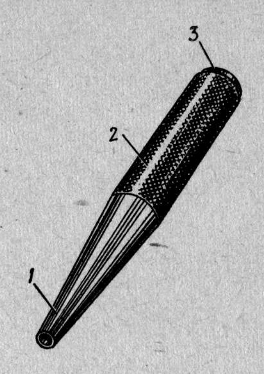


Рис. 237: 1 — рабочая часть; 2 — корпус; 3 — ударная часть

Применяется для окончательной забивки гвоздей в пазы паркетной клепки при устройстве паркетных полов.

Габариты 100×18 мм, масса 0,144 кг. Ориентировочная стоимость — 0,35 р.

Добойник изготовляют из инструментальной стали. Рабочую часть на длине 10 мм термически обрабатывают до твердости HRC 50—56, ударную часть — до твердости HRC 39—40. Корпус для удобства в работе имеет сетчатую накатку. Торцы выполняют по сфере (выпуклая — ударная часть, вогнутая — рабочая). Поверхность добойника имеет химическое антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ГРЕБОК ДЛЯ РАЗРАВНИВАНИЯ МАСТИК

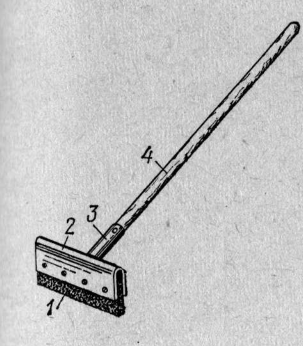


Рис. 238: 1 — полотно рабочее; 2 — держатель — обойма; 3 — тулейка; 4 — ручка

Предназначен для разравнивания мастик при устройстве рулонных (мягких) кровель и паркетных работах.

Габариты 1800×250 мм, масса 2,4 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Держатель-обойму размером 210×55 мм изготовляют из углеродистой стали толщиной 1 мм. К нему приваривают тулейку. Ручку из древесины твердых пород шлифуют и покрывают светлым лаком. В качестве рабочего полотна используют транспортерную ленту или техническую резину толщиной 10—12 мм. Металлические части окрашивают масляными красками или эмалями.

Организация-калькодержатель — ИОМТПС Минстроя СССР.

ГЛАДИЛКА КОМБИНИРОВАННАЯ

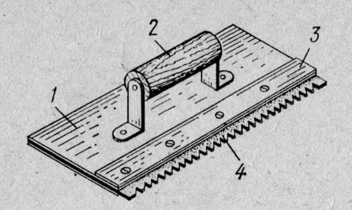


Рис. 239: 1 — основание гладилки; 2 — ручка; 3 — накладка; 4 — основание зубчатого шпателя

Предназначена для разравнивания и заглаживания бетонной смеси выравнивающего слоя основания и нанесения на него мастик при устройстве полов из линолеума и паркета.

Габариты 280×120×65 мм, масса 0,5 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Основание гладилки изготовляют из инструментальной стали толщиной 1,5 мм. Основание шпателя — из технической водостойкой резины. Ручку из древесины твердых пород пропитывают олифой, отшлифовывают и покрывают лаком. Накладка из листовой углеродистой стали крепится на шурупах. Все металлические части имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — Гипрооргсельстрой Минсельстроя СССР.

НАПИЛЬНИКИ РОМБИЧЕСКИЕ

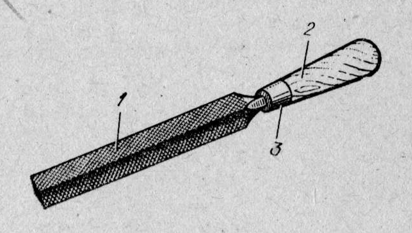


Рис. 240: 1 — рабочая часть; 2 — ручка; 3 — колпачок

Предназначены для заточки инструмента при строительно-монтажных работах.

Техническая характеристика			Ориентировочная стоимость, р.
длина, мм		масса, кг	
общая	рабочей части		
220	100	0,175	0,3
245	125	0,2	0,4
270	150	0,25	0,55
320	200	0,35	0,7
370	250	0,45	0,9

Рабочую часть напильников с двойной перекрестной насечкой изготовляют из улучшенной инструментальной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 54, хвостовик от конца до середины — до твердости HRC 35. Ручки из древесины твердых пород пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Колпачки изготовлены из тонколистовой углеродистой стали и имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

ЛИНОЛЕУМНЫЕ РАБОТЫ

НОЖ СО СМЕННЫМИ ЛЕЗВИЯМИ

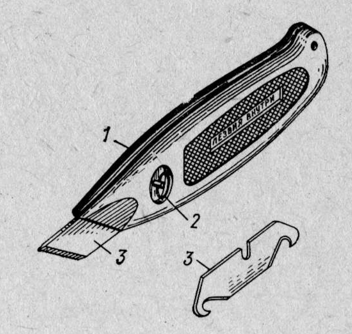


Рис. 241: 1 — корпус; 2 — винт специальный зажимной; 3 — лезвие

Предназначен для прирезки кромок линолеума при стыковке полос или полотен.

Габариты 160×34×21 мм, масса 0,285 кг. Ориентировочная стоимость 3 р.

Корпус отливают в кокиль из алюминиевого сплава, полируют и наносят химическое покрытие. Лезвия изготовлены из инструментальной хромованадиевой стали и термически обработаны до твердости HRC 52—58.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

НОЖ ЛИНОЛЕУМНЫЙ

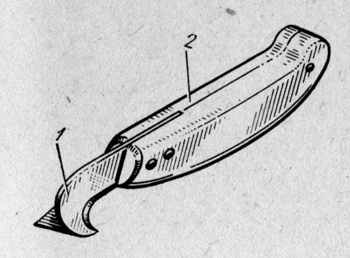


Рис. 242: 1 — лезвие с отогнутой тупой частью; 2 — ручка

Предназначен для прирезки кромок полотнищ линолеума, уложенных по бетонному основанию, при устройстве полов с покрытием из синтетических материалов.

Габариты 180×20×28 мм, масса 0,2 кг. Ориентировочная стоимость 0,6 р.

Лезвие (клинок) изготовляют из инструментальной стали. Рабочую часть вместе с отогнутым тупым концом термически обраба-

тывают до твердости HRC 42—48. Ручка состоит из двух частей, скрепленных заклепками, и изготовлена из древесины твердых пород, пропитана олифой, отшлифована и покрыта светлым лаком (допускается изготовлять ручку составной из пластмассы).

Организация-калькодержатель — трест Таллинстрой МС ЭССР.

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ПРИРЕЗКИ КРОМОК ЛИНОЛЕУМА

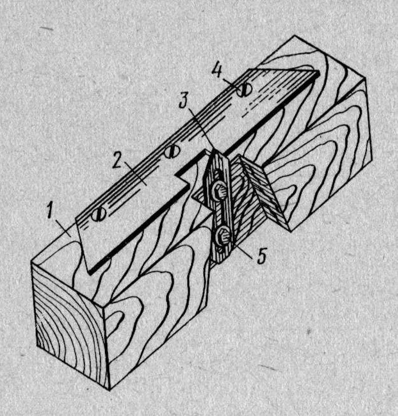


Рис. 243: 1 — колодка; 2 — пластина; 3 — нож; 4 — шурупы; 5 — винты

Предназначено для прирезки кромок линолеума в местах стыковки полотнищ при устройстве полов с покрытием из полимерных материалов.

Габариты 200×40×45 мм, масса 0,7 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Колодку изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Нож — из инструментальной стали, пластина — из дюралюминия.

Организация-калькодержатель — трест Мосоргстрой Главмосстроя.

НОЖ СПЕЦИАЛЬНЫЙ ДЛЯ ЛИНОЛЕУМА (ВАРИАНТ)

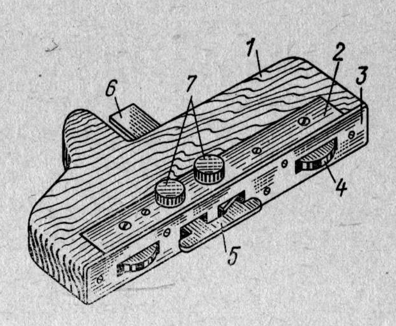


Рис. 244: 1 — колодка; 2 — пластина боковая; 3 — пластина нижняя; 4 — подшипники; 5 — пята подвижная опорная; 6 — нож; 7 — винты стопорные

Предназначен для прирезки кромок линолеума в местах стыковки полотнищ.

Габариты 185×28×105 мм, масса 0,6 кг. Ориентировочная стоимость 2,5 р.

Колодку изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают светлым лаком. Нож — из инструмен-

тальной, все остальные металлические детали — из углеродистой стали. Все металлические детали имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — Гипрооргсельстрой Минсельстроя СССР.

НОЖ СПЕЦИАЛЬНЫЙ ДЛЯ ЛИНОЛЕУМА (ВАРИАНТ)

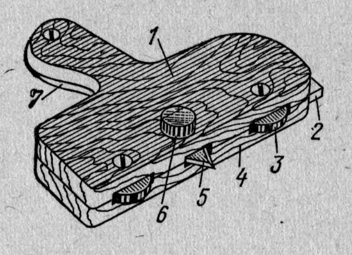


Рис. 245: 1 — накладка верхняя; 2 — основание ножа; 3 — подшипники; 4 — накладка нижняя; 5 — лезвие; 6 — винт стопорный; 7 — ручка

Предназначен для прирезки кромок линолеума в местах стыковки полотнищ.

Габариты 190×25×120 мм, масса 0,4 кг. Ориентировочная стоимость 1,5 р.

Верхняя и нижняя фигурные накладки изготовлены из пластмассы и имеют специально выточенную ручку. Накладки соединены между собой винтами, два из которых являются осями подшипников № 201. Нож Г-образной формы изготовлен из инструментальной стали и термически обработан до твердости HRC 46—50.

Организация-калькодержатель — трест Мосоргстрой Главмосстроя.

ШПАТЕЛЬ ЗУБЧАТЫЙ БОЛЬШОЙ

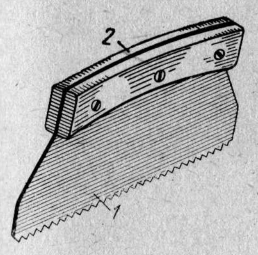


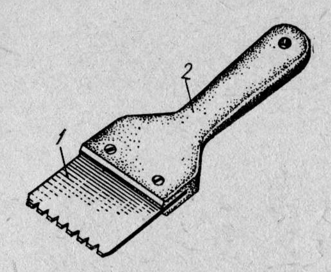
Рис. 246: 1 — полотно; 2 — ручка

Предназначен для разравнивания слоя мастики при линолеумных работах и устройстве мягкой (рулонной) кровли.

Габариты 240×20×126 мм, масса 0,2 кг. Ориентировочная стоимость 0,7 р.

Полотно изготовлено из тонколистовой инструментальной стали или стальной пружинной, термически обработанной до твердости HRC 40—46 ленты. Ручка — составная, изготовлена из пластмассы или конструкционной стали. Пластмассовая ручка соединена с полотном заклепками, металлическая — кислородно-ацетиленовой сваркой. Полотно имеет защитное химическое покрытие. Металлическая ручка окрашена нитроэмалями ярких тонов.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.



ШПАТЕЛЬ ЗУБЧАТЫЙ МАЛЫЙ

Рис. 247: 1 — полотно; 2 — ручка

Предназначен для разравнивания слоя мастик при линолеумных работах.

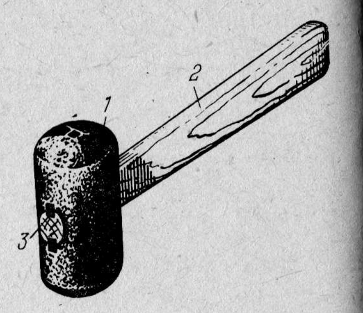
Габариты 200×80×12 мм, масса 0,1 кг. Ориентировочная стоимость 0,25 р.

Полотно изготовлено из тонколистовой инструментальной стали толщиной 1 мм с последующей термической обработкой до твердости HRC 40—46. Ручка — сплошная, изготовлена из пластмассы толщиной 12 мм или составная — из тонколистовой углеродистой качественной стали. Полотно и металлическая ручка покрыты нитроэмалями ярких тонов.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

МОЛОТОК РЕЗИНОВЫЙ

Рис. 248: 1 — корпус; 2 — ручка; 3 — упор



Используется при устройстве полов с покрытием из пластикатных плиток для их осаживания (прижатия) на мастику.

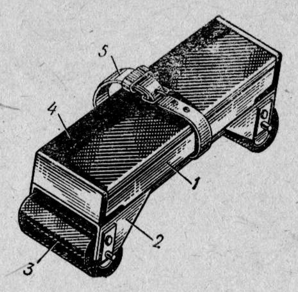
Габариты 350×80×130 мм, масса 0,365 кг. Ориентировочная стоимость 0,5 р.

Корпус изготовлен из технической резины средней твердости диаметром 80 мм. Ручка молотка из древесины твердых пород пропитана олифой, отшлифована и покрыта светлым лаком. Корпус на ручке удерживается упором, изготовленным из полосовой углеродистой стали толщиной 1 мм.

Организация-калькодержатель — Гипрооргсельстрой Минсельстроя СССР.

КАТОК ВАЛИКОВЫЙ

Рис. 249: 1 — основание; 2 — кронштейн; 3 — валики; 4 — покрытие; 5 — крепление

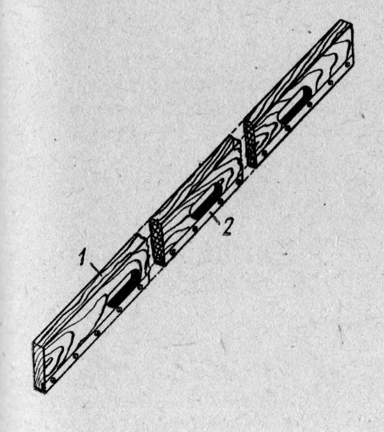


Предназначен для прикатки стыков линолеума и полистирольных плиток после их наклейки при устройстве полов с покрытием из полимерных материалов.

Габариты 523×125×67 мм, масса 2,5 кг. Ориентировочная стоимость 5 р.

Основание изготовляют из древесины твердых пород и окантовывают с торцов профилем из стального уголка 20×20×3, кронштейн — из стального неравнобокого уголка 40×20×3. Оси валиков изготовляют из круглой конструкционной стали, валик — из углеродистой стали. Ободом валика служит резино-тканевый рукав. Для предотвращения скольжения ноги на основание укладывают коврик из резины. Каток к ноге крепят ремнем. Все металлические части катка окрашивают битумным лаком.

Организация-калькодержатель — трест Мосоргстрой Главмоссельстроя.



ЛИНЕЙКА ДЕРЕВЯННАЯ С ОКОВКОЙ

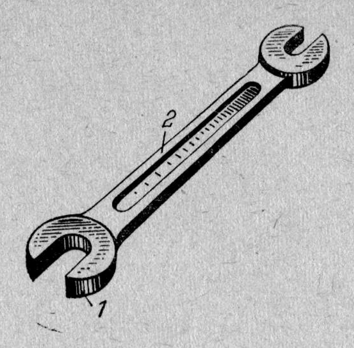
Рис. 250: 1 — линейка; 2 — оковка

Применяется для направления ножа при прирезке кромок линолеума при линолеумных работах.

Габариты 2000×100××28 мм, масса 2,93 кг. Ориентировочная стоимость 0,6 р.

Линейка изготовлена из древесины хвойных пород влажностью не более 12%. Для удобства переноса имеет три овальных отверстия. После пропитки олифой и шлифовки линейку покрывают светлым лаком. Окантовкой служит равнобокий дюралюминиевый уголок 25××25×2, прикрепляемый к линейке шурупами «впотай».

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.



VII. САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РАБОТЫ

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ ДВУСТОРОННИЕ

Рис. 251: 1 — рабочая часть (зев); 2 — корпус

Применяются для завертывания и отвертывания гаек при санитарно-технических работах.

Типоразмеры	Техническая характеристика		Ориентировочная стоимость, р.
	длина общая, мм	масса, кг	
8—10	100	0,06	0,24
12—14	110	0,12	0,36
17—19	135	0,145	0,48
22—24	170	0,16	0,66
27—30	200	0,2	0,85

Ключи штампуют из легированной конструкционной стали с последующей термической обработкой рабочих частей до твердости HRC 40—45. Ключи имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

КЛЮЧИ ТРУБНЫЕ РЫЧАЖНЫЕ

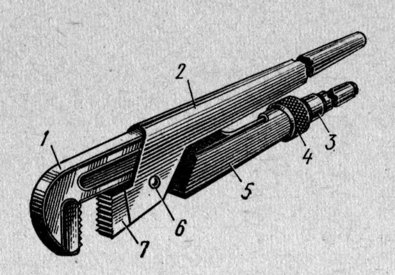


Рис. 252: 1 — рычаг подвижный; 2 — рычаг неподвижный; 3 — рукоятка подвижного рычага; 4 — гайка; 5 — поводок; 6 — ось; 7 — губка

Предназначены для захватывания и вращения труб и соединительных частей трубопроводов с наружным диаметром 10—120 мм при санитарно-технических работах.

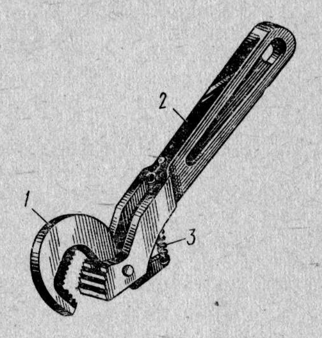
Типоразмеры	Техническая характеристика			Ориентировочная стоимость, р.
	габариты, мм	диаметр зажимаемой трубы, мм	масса, кг	
1	300×18×45	10—36	0,14	1,15
2	400×22×60	20—50	1,46	1,6
3	500×26×71	20—63	2	2,5
4	630×30×85	25—90	3,5	3
5	800×34×110	32—120	5	4,5

Подвижные и неподвижные рычаги изготовляют из инструментальной стали, поводки и рукоятки — из конструкционной стали. Все детали термически обрабатывают до твердости HRC 35—42, губки — до твердости HRC 52—58, они имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

КЛЮЧ СПЕЦИАЛЬНЫЙ

Рис. 253: 1 — головка откидная; 2 — рукоятка; 3 — пружина возвратная



Предназначен для монтажа труб диаметром 1/2″—1″ при санитарно-технических работах.

Габариты 310×20×80 мм, масса 0,7 кг. Ориентировочная стоимость 4 р.

Ключ штампуют из инструментальной стали. После слесарной обработки рабочую часть рукоятки и откидную головку термически обрабатывают до твердости HRC 45—50. Поверхности ключа имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Энергомеханизация Минэнерго СССР.

КЛЮЧИ ТРУБНЫЕ ЦЕПНЫЕ

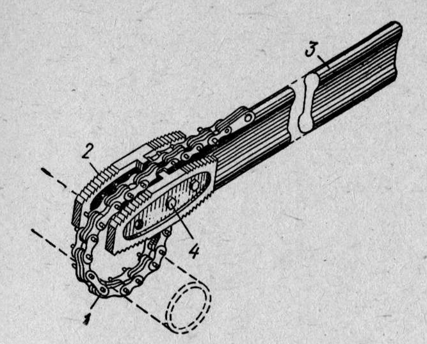


Рис. 254: 1 — цепь рабочая; 2 — щечки; 3 — ручка; 4 — болты соединительные

Предназначены для захватывания и вращения труб и соединительных частей трубопроводов с наружным диаметром 10—114 мм.

Типоразмеры	1; 2	3; 4
Диаметр зажимаемой трубы, мм	10—63	20—114
Длина общая, мм	450	655
Ширина щек, мм	32	48
Высота щек, мм	44	65
Масса, кг	1,05	2,05
Ориентировочная стоимость, р.	4	5

Щеки ключей изготовляют из листовой инструментальной стали толщиной 10 и 15 мм и на расстоянии удвоенной высоты зуба термически обрабатывают до твердости HRC 52—58. Ручки, пластины и оси рабочей цепи изготовляют из конструкционной стали и термически обрабатывают (кроме ручки) до твердости HRC 38—43. Детали ключей имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

КЛЮЧИ РАДИАТОРНЫЕ НИППЕЛЬНЫЕ ТИПА К-1

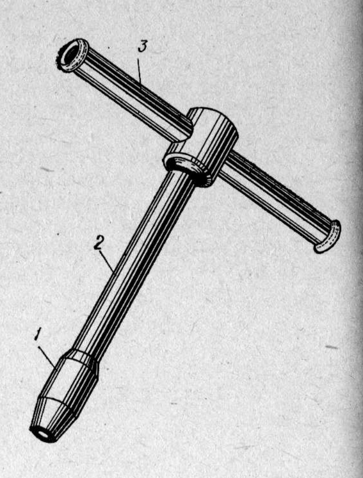


Рис. 255: 1 — головка; 2 — корпус; 3 — ручка-вороток

Применяются для сборки и разборки отопительных чугунных радиаторов с ниппельными соединениями при санитарно-технических работах.

Типоразмеры	К-1-300	К-1-580
Габариты, мм	300×400××40	580×400××40
Масса, кг	2,05	2,85
Ориентировочная стоимость, р.	1,5	2,5

Детали ключей изготовляют из конструкционной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 40—45. Головки ключей имеют четыре наружных шлица, расположенных по диаметру 30 мм. Ключи имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

КЛЮЧИ ТОРЦОВЫЕ К КОЛОВОРОТУ

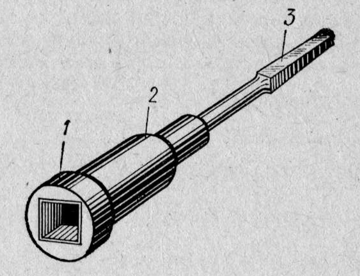


Рис. 256: 1 — головка; 2 — рабочая часть; 3 — хвостовик

Предназначены для отвертывания и завертывания гаек и болтов с квадратной головкой размером 11—22 мм в стесненных условиях при санитарно-технических работах.

Типоразмеры	Техническая характеристика		Ориентировочная стоимость, р.
	длина, мм	масса, кг	
11	100	0,08	0,25
14	100	0,11	0,3
17	100	0,15	0,35
22	120	0,25	0,45

Ключи изготовляют из конструкционной легированной стали. Рабочую часть с головкой на длине не менее 30 мм термически обрабатывают до твердости HRC 43—50. Нерабочие поверхности ключей имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

КЛЮЧИ ТОРЦОВЫЕ К КОЛОВОРОТУ

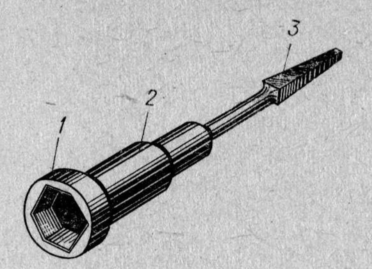
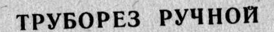


Рис. 257: 1 — головка; 2 — рабочая часть; 3 — хвостовик

Предназначены для отвертывания и завертывания гаек и болтов с шестигранной головкой размером 11—22 мм в стесненных условиях при санитарно-технических работах.



Типоразмеры	Техническая характеристика		Ориентировочная стоимость, р.
	длина, мм	масса, кг	
11	100	0,07	0,25
14	100	0,1	0,3
17	100	0,14	0,35
22	120	0,22	0,45

Ключи изготовляют из конструкционной легированной стали. Рабочую часть с головкой на длине не менее 30 мм термически обрабатывают до твердости HRC 43—50. Нерабочие поверхности ключей имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

ТРУБОРЕЗ РУЧНОЙ

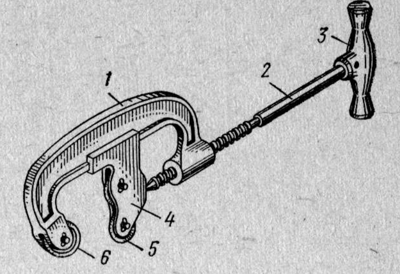


Рис. 258: 1 — скоба; 2 — винт; 3 — ручка; 4 — обойма; 5 — ролики направляющие; 6 — ролик рабочий

Применяется для резки труб диаметром до 1″ при санитарно-технических работах.

Габариты 530×130 мм, масса 3,6 кг. Ориентировочная стоимость 4 р.

Скобу и обойму штампуют из конструкционной стали. Ходовой винт нарезают из круглой конструкционной стали. Ручка — из углеродистой стали. Направляющие ролики изготовляют из конструкционной, рабочий ролик — из инструментальной стали. Поверхности трубореза имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Сантехдеталь Минмонтажспецстроя СССР.

РАМКА НОЖОВОЧНАЯ РУЧНАЯ

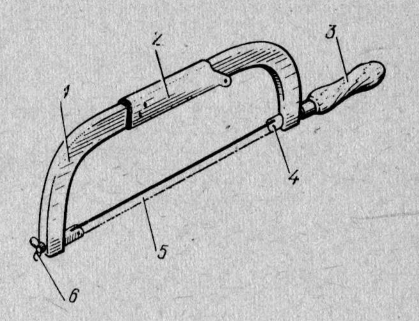


Рис. 259: 1 — колено составное с обоймами; 2 — планка соединительная; 3 — ручка; 4 — держатели; 5 — полотно ножовочное; 6 — гайка-барашек

Предназначена для закрепления ножовочных полотен длиной 250 и 300 мм, применяемых для резки металла.

Габариты 426×30×95 мм, масса 0,8 кг. Ориентировочная стоимость 2 р.

Колено (левый и правый угольник) и соединительная планка изготовлены из конструкционной стали толщиной 1,5 мм и имеют в сечении эллипсовидную форму, что обеспечивает колену жесткость. Держатели — из круглой конструкционной стали. Ручка — из полистирола или прямослойной древесины твердых пород влажностью не более 12%. Металлические детали рамки имеют защитно-декоративное химическое покрытие. Деревянные ручки должны быть пропитаны олифой, отшлифованы и покрыты бесцветным лаком.

Организация-калькодержатель — ПТНИИМЭ Минстанкопрома.

РАМКА НОЖОВОЧНАЯ РУЧНАЯ (ВАРИАНТ)

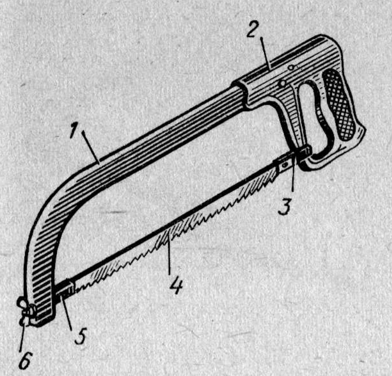


Рис. 260: 1 — колено; 2 — ручка; 3 — обойма; 4 — полотно ножовочное; 5 — держатель; 6 — гайка-барашек

Предназначена для закрепления ножовочных полотен длиной 250 и 300 мм, применяемых для резки металла.

Габариты 400×22×135 мм, масса 1 кг. Ориентировочная стоимость 2,5 р.

Все металлические детали рамки, кроме ручки, изготовлены из конструкционной стали и имеют защитно-декоративное химическое покрытие. Ручка из алюминиевого сплава отполирована.

Организация-калькодержатель — ПТНИИМЭ Минстанкопрома.

ПОЛОТНА НОЖОВОЧНЫЕ

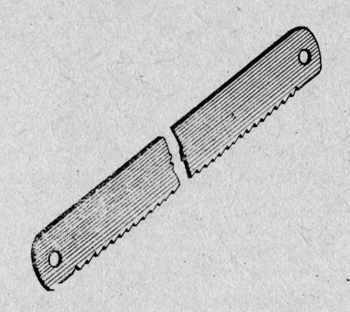


Рис. 261

Предназначены для резки металлических заготовок при санитарно-технических работах.

Габариты, мм	250×14××0,6	300×14××0,6
Масса, кг	0,025	0,03
Ориентировочная стоимость, р.	0,32	0,32

Полотна изготовляют из инструментальной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 54. Полотна имеют антикоррозионное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ПТНИИМЭ Минстанкопрома

КОНОПАТКА ДЛЯ САНТЕХНИЧЕСКИХ РАБОТ

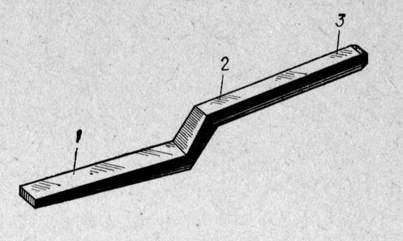


Рис. 262: 1 — рабочая часть; 2 — рукоятка; 3 — ударная часть

Применяется для заделки раструбов при сборке чугунных канализационных труб различных диаметров при санитарно-технических работах.

Габариты 290×24×30 мм, масса 0,023 кг. Ориентировочная стоимость 0,5 р.

Конопатку куют из листовой углеродистой стали с последующей механической обработкой. Она имеет антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ШЛЯМБУРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ТИПА ШТ

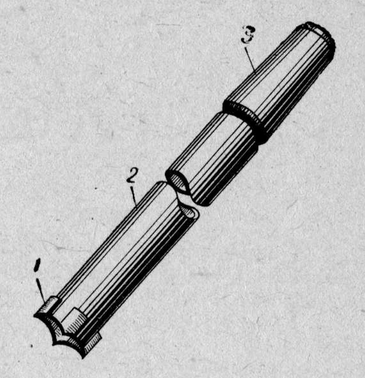


Рис. 263: 1 — рабочая часть; 2 — корпус; 3 — ударная часть

Применяются для пробивки отверстий в бетонных и кирпичных стенах при санитарно-технических и монтажных работах.

Типоразмеры	Техническая характеристика			Ориентировочная стоимость, р.
	длина общая, мм	диаметр рабочей части, мм	масса, кг	
ШТ-22-3	350	23	0,7	1
ШТ-22-5	500	23	0,9	1,5
ШТ-27-3	350	28	0,9	1,5
ШТ-27-5	500	28	1,1	1,75
ШТ-34-3	350	35	1,3	1,75
ШТ-34-5	500	35	1,7	2

Для армирования рабочей части шлямбуров применяют пластинки твердого сплава, которые впаяны в пазы корпуса медно-никеле-марганцевым припоем. Корпуса изготовляют из цельнотянутой трубы, в которую впрессован хвостовик — ударная часть с твердостью HRC 35—40. Поверхность шлямбуров имеет антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ОПРАВКА ДЛЯ ЗАБИВКИ ДЮБЕЛЕЙ

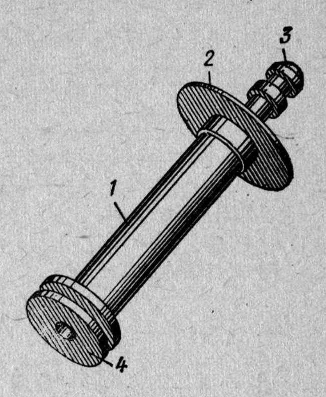


Рис. 264: 1 — основание; 2 — шайба ограничительная; 3 — ударник; 4 — фланец с пружиной для защитного кожуха

Применяется для забивки дюбелей всех видов с диаметром стержня 5 мм в бетонные, кирпичные и шлакоблочные стены или фундаменты без последующей замазки дюбелей.

Габариты 120×50 мм, масса 0,7 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Основание, ограничительную шайбу и фланец изготовляют из углеродистой стали. Ударник изготовляют из инструментальной стали и термически обрабатывают: до твердости HRC 35—40 — ударную часть на длине 20 мм и твердости HRC 53—57 — рабочую часть на длине 20 мм. Оправка имеет антикоррозионное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — Мытищинский электромеханический завод.

ПРИЖИМ ДЛЯ ТРУБ 1/2 — 3″

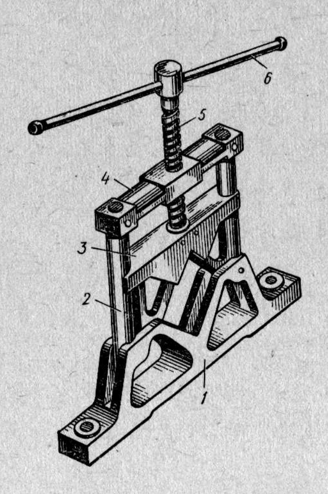


Рис. 265: 1 — корпус; 2 — колонки направляющие; 3 — прижим; 4 — коромысло; 5 — винт; 6 — ручка

Предназначен для зажима труб диаметром 1/2—3″ при нарезании трубной резьбы, разрезании труб и т. д.

Габариты 300×105×395 мм, масса 14,5 кг. Ориентировочная стоимость 10 р.

Корпус, прижим и коромысло отливают из ковкого чугуна и наносят лакокрасочное антикоррозионное покрытие. Направляющие колонки и винт изготовляют из конструкционной стали с последующей термической обработкой до твердости HRC 30—40. Ручка из круглой углеродистой стали имеет лакокрасочное покрытие. Прижим устанавливают на верстаке и крепят болтами.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

ТРУБОГИБ РУЧНОЙ

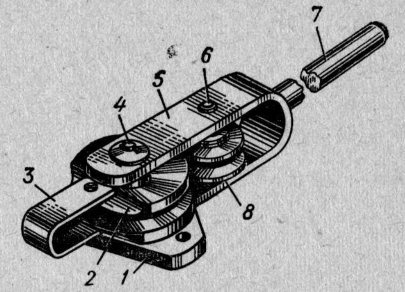


Рис. 266: 1 — основание; 2 — ролик неподвижный; 3 — хомут; 4 — ось скобы; 5 — скоба; 6 — ось ролика подвижного; 7 — ручка; 8 — ролик подвижный

Предназначен для гибки труб диаметром до 20 мм при санитарно-технических работах.

Габариты 640×162×292 мм, масса 14 кг. Ориентировочная стоимость 5 р.

Ролики отливают из серого чугуна. Все остальные детали изготовляют из углеродистой стали. Поверхность трубогиба, кроме ручьев роликов, покрывают битумным лаком.

Организация-калькодержатель — трест Сантехдеталь Минмонтажспецстроя СССР.

ЧЕКАНКИ

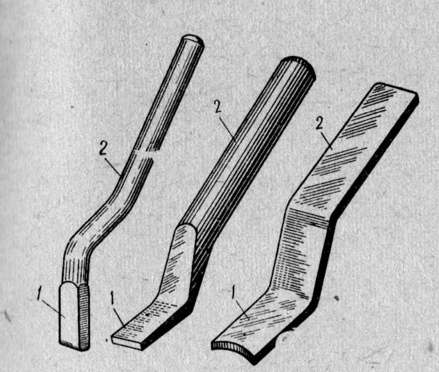


Рис. 267: 1 — рабочая часть; 2 — ручка

Применяются для заделки раструбов при сборке чугунных канализационных труб малых, средних и больших диаметров.

Типоразмеры	Техническая характеристика		Ориентировочная стоимость, р.
	габариты, мм	масса, кг	
10	120×10×90	0,08	0,2
20	180×20×30	0,45	0,4
40	213×40×50	0,45	0,4

Чеканки куют из круглой конструкционной стали диаметром 8 и 12 мм и полосы 40×6 мм соответственно типоразмерам. Ударную часть на длине 20 мм термически обрабатывают до твердости HRC 45—50. Чеканки имеют антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ШТАНГЕНЦИРКУЛЬ ШЦ-II

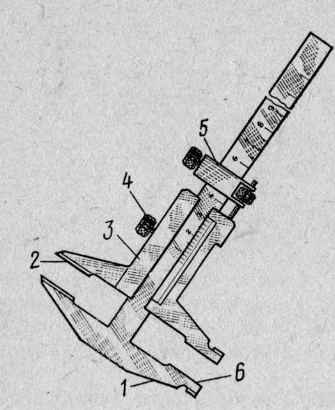


Рис. 268: 1 — штанга; 2 — губки для наружных измерений и разметки; 3 — рамка с нониусом; 4 — винт рамки зажимной; 5 — рамка микрометрическая; 6 — губки для внутренних измерений

Применяется для наружных и внутренних измерений толщины и диаметров при санитарно-технических работах, а также для разметки при устройстве стальной кровли.

Пределы измерений 0—250 мм, вылет губок 60 мм, длина губок для внутренних измерений 8 мм, цена деления 0,05 (0,1) мм, масса 0,25 кг. Ориентировочная стоимость 2,5 р.

Штангу, рамку с нониусом и корпус микрометрической подачи рамки изготовляют из коррозиестойкой нержавеющей стали с нанесенными шкалами в виде штрихов через 1 мм на штанге и через 0,05 (0,10) мм на рамке (нониусе). Штангу и рамку термически обрабатывают до твердости HRC 28, а измерительные поверхности губок для наружных и внутренних измерений — до твердости HRC 58. Поверхность штангенциркуля имеет химическое покрытие (матовое хромирование).

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

VIII. МОНТАЖНЫЕ РАБОТЫ ПРИ КРУПНОБЛОЧНОМ И КРУПНОПАНЕЛЬНОМ СТРОИТЕЛЬСТВЕ

ЛОМЫ МОНТАЖНЫЕ ТИПА ЛМ

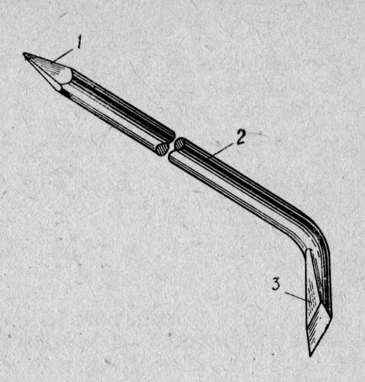


Рис. 269: 1 — заостренная часть; 2 — корпус; 3 — лапа

Применяются для смещения и установки элементов сборных строительных конструкций при монтаже зданий и сооружений и при такелажных работах.

Типоразмеры	Техническая характеристика						Ориентировочная стоимость, р.
	длина, мм		лапы	диаметр корпуса, мм	ширина лапы, мм	масса, кг	
	общая	заостренной части					
ЛМ-20	560	30	80	20	32	1,3	0,45
ЛМ-24	1180	40	100	24	38	4	0,9
ЛМ-32	1320	50	110	32	45	8	1,6

Ломы изготовлены из круглой конструкционной стали и имеют защитно-декоративное химическое покрытие. Концы ломов на длине не менее 150 мм термически обработаны до твердости HRC 40—46.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

КОНОПАТКИ СТАЛЬНЫЕ ТИПА К

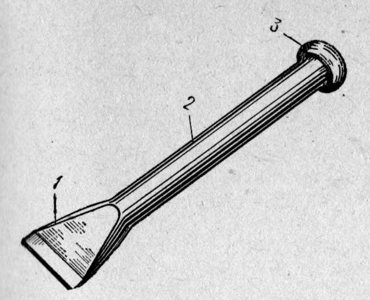


Рис. 270: 1 — рабочая часть; 2 — корпус; 3 — ударная часть

Предназначены для проконопачивания швов при монтаже крупнопанельных и крупноблочных зданий и для проконопачивания зазоров при установке оконных и дверных блоков и коробок.

Типоразмеры	К-40	К-50
Длина общая, мм	250	340
Ширина рабочей части, мм	40	50
Диаметр, мм:		
корпуса	20	20
ударной части	30	30
Масса, кг	0,55	0,77
Ориентировочная стоимость, р.	0,45	0,55

Конопатки изготовляют из круглой углеродистой стали с последующей термической обработкой рабочей части на длине 20 мм до твердости HRC 38—42, ударной части — до твердости HRC 25. Они имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

РЕЙКА С ОТВЕСОМ

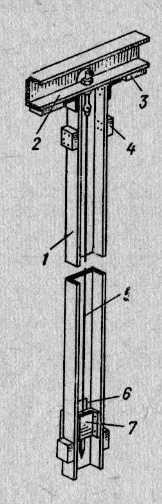


Рис. 271: 1 — стойка вертикальная; 2 — перекладина горизонтальная; 3 — накладки резиновые; 4 — упоры; 5 — отвес; 6 — шкала; 7 — отбортовка отвеса

Предназначена для проверки отклонений конструктивных элементов от вертикали при строительно-монтажных работах.

Габариты 1850×360×36 мм, масса 2,53 кг. Ориентировочная стоимость 3 р.

Вертикальная стойка и горизонтальная перекладина изготовлены из дюралюминиевого швеллера № 14 и скреплены между собой равнобокими угольниками, выполненными из дюралюминиевого уголка 20×20×1,5. Отвес ОТ-200 подвешен за серьгу на капроновой нити. Шкала изготовлена из дюралюминиевого листа с ценой деления 1,6 мм, равного допуску на отклонение от вертикали (1 мм на 1 м длины). Упоры стальные.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

КЛИН ВИНТОВОЙ

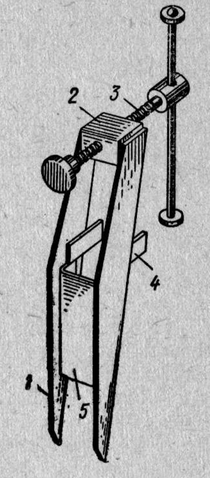


Рис. 272: 1 — щека; 2 — гайка; 3 — винт с опорной пятой и рукояткой; 4 — упор; 5 — распор

Предназначен для выверки и закрепления железобетонных колонн при монтаже фундаментов стаканного типа.

Габариты 520×260×120 мм, масса 15 кг. Ориентировочная стоимость 10 р.

Щеки изготовляют из листовой углеродистой стали толщиной 10 мм. Распор — из швеллера № 10. Гайка, пята, винт, рукоятка — из углеродистой стали. Поверхность клина покрывают битумным лаком.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главзапстроя.

ШАБЛОН ДЛЯ РАЗМЕТКИ ПЕРЕГОРОДОК

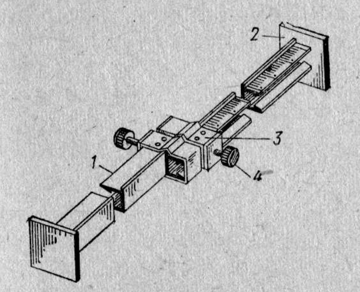


Рис. 273: 1 — линейка; 2 — упор; 3 — хомут; 4 — винт прижимной

Предназначен для разметки перегородок при каменных и монтажных работах.

Габариты (2000—3930)×60×36 мм, масса 1,2 кг. Ориентировочная стоимость 3 р.

Линейки (штапики) изготовлены из специального алюминиевого профиля, упоры — из листового алюминиевого сплава и припаяны к линейкам. Хомутики изготовлены из листовой латуни толщиной 3 мм и имеют прижимные винты с накаткой. Прижимные винты имеют химическое покрытие. Предельная длина шаблона 3930 мм.

Организация-калькодержатель — трест Ленинградоргстрой Главленинградстроя.

ПОДШТОПКА ОДНОСТОРОННЯЯ

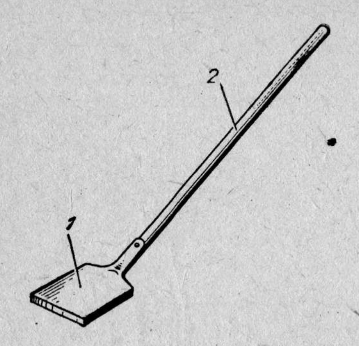


Рис. 274: 1 — корпус; 2 — ручка

Предназначена для заделки раствором горизонтальных швов при монтажных работах на крупноблочном и крупнопанельном строительстве.

Габариты 720×100×10 мм, масса 0,25 кг. Ориентировочная стоимость 1 р.

Корпус сварной конструкции, коробчатого сечения, размером 100×10 мм — из листовой стали толщиной 1 мм. Ручка из древесины твердых пород пропитана олифой, отшлифована и покрыта светлым лаком, закреплена в тулейке шурупами. Корпус покрыт битумным лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ПОДШТОПКА ДВУСТОРОННЯЯ

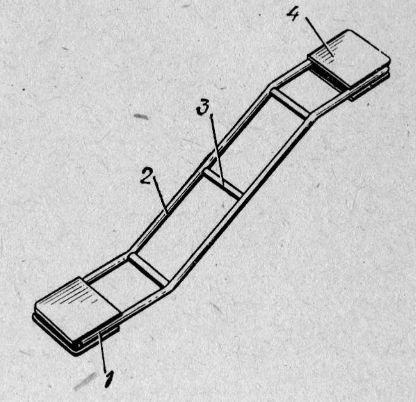


Рис. 275: 1 — дуга; 2 — стержень; 3 — распорка; 4 — пластина

Предназначена для заделки раствором горизонтальных швов при монтажных работах на крупноблочном и крупнопанельном строительстве.

Габариты 900×140×300 мм, масса 1,7 кг. Ориентировочная стоимость 2 р.

Стержни, дуги и распорки изготовляют из трубы диаметром 12 мм и соединяют сваркой в жесткую конструкцию. Пластины из стального листа толщиной 1 мм вместе с дугами образуют рабочую часть подштопки. Подштопку покрывают битумным лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ПРЕДМЕТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

Конопатки стальные типа К
Кувалда кузнечная продольная остроносая
Кусачки для плиточных работ

Линейка деревянная для стекольных работ
— — с оковкой
Ломы-гвоздодеры
Ломы монтажные типа ЛМ
Лопата подборочная ЛП-2
— растворная типа ЛР
Лопатка типа ЛК
— — ЛП

Маяк дисковый
— причальный
Маяки промежуточные
Метр складной деревянный
— — металлический
Молотки кровельные типа МКР
— слесарные с квадратным бойком
— — с круглым бойком
— столярные типа МСТ
Молоток для плиточных работ МПЛИ-1
— паркетный типа МПА
— плотничный типа МПЛ
— резиновый
— специальный
— фигурный
— шанцевый
— шиферный
— штоковый
— штукатурный
Молоток-кирочка
Молоток-кулачок

Напарья трубчатые
Напильники плоские тупоносые
— ромбические
— трехгранные

Нож для отделочных работ
— кровельный (садовый)
— линолеумный
— обойный
— роликовый
— со сменными лезвиями
Нож-резак
Ножи для очистки стекол
— специальные для линолеума
Ножницы для резки асбестоцементных изделий
— — — проволоки
Ножницы обойные
— по металлу
— ручные для резки металла 320
— с заостренными губками
— лекальные
— фигурные
Ножовка по дереву узкая
— с обушком
Ножовки по дереву широкие

Оправка для забивки дюбелей
— под бородки
Острогубцы (кусачки)
Отвертка с шуруподержателем
Отвертки слесарно-монтажные
— под крестообразные шлицы
Отвесы стальные строительные
Отрезовка ОШ-2

Пила поперечная двуручная по дереву
Пистолет для забивки шпилек
Плитколом
Плиткорез рычажный
Плиткорезы роликовые
Плоскогубцы комбинированные
Пневмоприсос
Подштопка односторонняя
— двусторонняя
Полотна сменные к шпателю
Полотно ножовочное
Полутерки деревянные

Полуфуганок
Порядовка промежуточная
— угловая
Прави́ло дюралюминиевое
— лузговое
— окованное
— усеночное
Прижим для труб $^1/_2$—3″
Приспособление для вентиляционных каналов
— — вязки арматуры
— — окраски решетчатых ограждений
— — — труб
— — очистки труб
— — прирезки кромок линолеума
Приспособления для резки плиток
— — шлифовки поверхностей
Промазчик для стекольных работ

Развертка для кровельных работ
— — плиточных работ
Разводка щипцовая
Рамки ножовочные ручные
Расшивка с набором фигурных полотен
Расшивка стальная РВ-1
— — РВ-2
Рашпиль плоский
Резец для плиток
Рейка контрольная
— с отвесом
Рейки-прави́ла
Рейкодержатель винтовой
— дуговой
Рейкодержатель универсальный
— штыревой
Рейсмус реечный

Ролик с грифелем
Рубанки с одиночным ножом
— с двойным ножом
Рубанки-шерхебели
Рубанок-зензубель
Рубанок-фальцгебель
Рубанок-фуганок металлический
Рулетки металлические
Рустовка стальная РУ-1

Сверла к коловороту с трещеткой витые
— — — перовые
— — — центровые
Сверло для глазурованных плиток
Сжимы для сплачивания полов
Скарпели для бетонных и каменных работ
Скребок
Скоба для плиточных работ
— причальная
Скобы причальные
Сокол разборный
Стамески плоские
Стеклорез алмазный
— роликовый из твердого сплава
— универсальный
Струбцина
Терка капроновая
— пенопластовая
Терки деревянные
Топор плотничный типа А
— — — Б
Трубогиб ручной
Труборез ручной

Угольник специальный
Угольники деревянные
— металлические
Уровень гибкий (водяной)
Уровни строительные

ВНИПИ ТРУДА В СТРОИТЕЛЬСТВЕ ГОССТРОЯ СССР

Альбом ручного немеханизированного инструмента и малогабаритных ручных приспособлений для основных строительно-монтажных работ

(Выпуск первый)

Редакция инструктивно-нормативной литературы
Зав. редакцией Г. А. Жигачева
Редактор А. В. Федина
Мл. редактор С. А. Зудилина
Технический редактор Н. Г. Бочкова
Корректоры Г. Г. Морозовская, Е. А. Степанова

Сдано в набор 13.V.1977 г. Подписано в печать 1.IX.1977 г. Т-14368. Формат 84×108¹/₃₂. Бумага типографская № 3. 10,08 усл. печ. л. (уч.-изд. л. 10,0). Тираж 30 000 экз. Изд. № XII—7065. Зак. № 141. Цена 50 коп.
600000, г. Владимир, Октябрьский проспект, д. 7

Стройиздат
103006, Москва, Каляевская, 23а

Владимирская типография Союзполиграфпрома
при Государственном комитете Совета Министров СССР
по делам издательств, полиграфии и книжной торговли
600610, гор. Владимир, ул. Победы, д. 18-б.

В 1978 году Стройиздатом будут выпущены издания, рассчитанные на специалистов узкого профиля.
Индивидуальные покупатели оформляют заказы на почтовых открытках с указанием обратного адреса, а учреждения и предприятия — гарантийными письмами и сдают их в местные книжные магазины, распространяющие научно-техническую литературу.

Специалистам будут предложены:

Акустические методы контроля в технологии строительных материалов. 10 л., 60 к. Т. п. № 219

Аллен Р. Пособие по проектированию больниц. Пер. с англ. 18 л., 2 р. 93 к. Т. п. № 205

Артамонов К. В., Дворкин Л. С„ Крепс Б. И. Автоматический контроль в промышленности строительных материалов. 12 л., 80 к. Т. п. № 220

Архитектурное наследство. Сб. 26. Традиции и новаторство в зодчестве народов СССР. 16 л., 1 р. 30 к. Т. п. № 200

Бабаев И. С. Безреагентные методы очистки высокомутных вод. 5 л., 26 к. Т. п. № 229

Вершинин В. П., Ковалев И. В., Челноков Е. Л. Буронабивные фундаменты с опорным уширением (опыт Ленинграда). 6 л., . . . 30 к. Т. п, № 23

Вороненков Ю. М., Окунев Н. А. Автоматизация камнеобрабатывающих заводов. 12 л., 70 к. Т. п. № 221

Гиндис Я. П. Оптимальные режимы грануляции и поризации доменных шлаков. 6 л., 31 к. Т. п. № 222

Дубсон А. А. Текстильные предприятия. 8 л., 60 к. Т. п. № 206

Ефименко А. З. Методы оптимального планирования и управления предприятиями сборного железобетона в условиях АСУ. 12 л., 1 р. 30 к. Т. п. № 195

Ицелев Р. И., Кацман А. Д., Шидлович В. И. Автоматизированное управление обжигом при производстве цемента. 10 л., 60 к. Т. п. № 223

Каган А. А., Кривоногова Н. Ф. Многолетнемерзлые скальные основания сооружений. 15 л., 1 р. 50 к. Т. п. № 231

Капша Б. П. Эффективность применения железобетонных конструкций. 5 л., 78 к. Т. п. № 196

Каракулев А. В., Кириллов Г. Н. Организация технического обслуживания и ремонта машин в условиях Севера. 12 л., 70 к. Т. п. № 225

Каратеев Л. П., Никитин Г. Г., Супоницкий З. Г. Светопрозрачные конструкции для строительства объектов на Севере. 12 л. 70 к. Т. п. № 210

Касалицкий Вацлав. Материальные основы окружающей среды. Пер. с чешск. 20 л., 3 р. 36 к. Т. п. № 204

Киселев М. Ф. Теория сжимаемости оттаивающих грунтов под давлением. 12 л., 1 р. 30 к. Т. п. № 232

Корнилов В Г. Программирование оптимальной последовательности преднапряжения вантовых конструкций. 6 л., 31 к. Т. п. № 211

Корчинский И. Л., Грилль А. А. Расчет висячих покрытий на динамические воздействия. 15 л., 95 к. Т. п. № 212

Кудашов Е. А., Тененбаум П. С. Внедрение новой техники контроля строительного производства в условиях Севера. 8 л., 40 к. Т. п. № 226

Кудашов Е. А. Экономические критерии оптимального функционирования строительного производства в северной строительно-климатической зоне. 12 л., 1 р. 30 к. Т. п. № 197

Левачев С. Н. Оболочки в гидротехническом строительстве. 10 л., 52 к. Т. п. № 233

Логинов В. С. Строительство газопроводов из неметаллических труб. 8 л., 42 к. Т. п. № 234

Милейковский И. Е., Купар А. К. Гипары. Расчет и проектирование пологих оболочек покрытий в форме гиперболических параболоидов. 15 л., 95 к. Т. п. № 213

Николаев И. С. Творчество древнерусских зодчих. 10 л., 1 р. 53 к. Т. п. № 201

Новые архитектурно-конструктивные структуры. 8 л., 1р. 36 к. Т. п. № 207

Осипов Г. Л., Лопашев Д. З., Федосеева Е. Н. Акустические измерения в строительстве. 10 л., 52 к. Т. п. № 214

Пиховкин В. А. Покрытия и кровли промышленных зданий на Севере. 10 л., 50 к. Т. п. № 215

Поздняков П. П. Жилище нового типа для Севера. 10 л., 1 р. 05 к. Т. п. № 208

Помазкова Е. Н. Озеленение северных городов. 10 л., 50 к. Т. п. № 203

Проект организации строительства промышленного предприятия в северной зоне страны. 9 л., 55 к. Т. п. № 227

Прочность, структурные изменения и деформации бетона. А. А. Гвоздева. 15 л., 2 р. 50 к. Т. п. № 216

Пчельников К. П. Сборные подвесные потолки современных общественных зданий. 8 л., 1 р. 23 к. Т. п. № 209

Смирнов В. А. Расчет пластин сложного очертания. 15 л., 2 р. 50 к. Т. п. № 217

Страутманис И. А. Информативно-эмоциональный потенциал архитектуры. 15 л., 2 р. 40 к. Т. п. № 202

Фрид С. А., Левених Д. П. Температурные воздействия на гидротехнические сооружения в условиях северной строительно-климатической зоны. 14 л., 1 р. 50 к. Т. п. № 218

Хайкин Г. М. Новые модели сметных цен на строительные материалы. 10 л., 1 р. 56 к. Т. п. № 198

Штейнберг Ю. Г. Стекловидные покрытия для керамики. 15 л., 1 р. 30 к. Т. п. № 224

Шнейдеров А. М. Интенсификация воспроизводства основных фондов промышленности строительных материалов. 12 л., 1 р. 86 к., Т. п. № 199

Эксплуатация землеройных машин в зимнее время. 8 л., 45 к. Т. п. № 228

Аннотации на эти книги даны во второй части тематического плана Стройиздата на 1978 год, который будет направлен во все книжные магазины.

При отказе местных магазинов в приеме заказов рекомендуем обращаться по адресам:

117334, Москва, Ленинский проспект, 40, магазин № 115, отдел «Книга — почтой»;

195027, Ленинград, Большеохтинский пр., дом 3, магазин № 19 «Строительная книга».

Своевременно оформите заказ! В розничную продажу эта литература поступать не будет.

ВНИПИ труда в строительстве
Госстроя СССР

АЛЬБОМ
ручного немеханизированного инструмента и малогабаритных ручных приспособлений для основных строительно-монтажных работ

(Выпуск второй)



Москва 1980

ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
И ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ ТРУДА
В СТРОИТЕЛЬСТВЕ ГОССТРОЯ СССР
(ВНИПИ труда в строительстве) Госстроя СССР

АЛЬБОМ
ручного немеханизированного инструмента и малогабаритных ручных приспособлений для основных строительно-монтажных работ

(Выпуск второй)



Москва Стройиздат 1980

УДК 69.002.54 (084)

Рекомендован к изданию решением секции организации труда рабочих в строительстве Ученого совета ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР.

Альбом ручного немеханизированного инструмента и малогабаритных ручных приспособлений для основных строительно-монтажных работ. Вып. 2/ВНИПИ труда в строительстве. — М.: Стройиздат, 1980. — 222 с.

Разработан в развитие Положения об организации инструментального хозяйства в строительстве, утвержденного Госстроем СССР в 1971 г. В Альбом включено до 200 видов ручного инструмента и малогабаритных ручных приспособлений, серийно изготовляемых по ГОСТ и ТУ специализированными заводами, а также свыше 80 новых их образцов, разработанных и внедренных основными строительными министерствами и ведомствами.

Для производителей работ, мастеров производственных участков и цехов, работников отделов снабжения, управлений производственно-технологической комплектации (УПТК), а также для работников трестов Оргтехстрой (Оргстрой), разрабатывающих технологическую документацию для общестроительных и специальных видов работ.

Табл. 1, ил. 277.

А $\frac{30213\text{-}353}{047(01)\text{-}80}$ Инструкт.-нормат., 1 вып.-44-79. 3204000000

ПРЕДИСЛОВИЕ

Ручной строительно-монтажный инструмент в комплексе со средствами малой механизации играет важную роль в повышении производительности труда как на отдельных операциях, так и в целом технологическом процессе.

Трудно найти отрасль народного хозяйства, в которой бы не пользовались ручным инструментом. Только в строительстве ручным строительным инструментом пользуются около 7 млн. человек.

Обеспечение рабочих качественно изготовленным инструментом в нужном количестве и требуемой номенклатуре при выполнении соответствующих видов работ позволяет повысить производительность труда на основных строительно-монтажных работах на 10—15% и снизить травматизм на 8—10%.

Настоящий Альбом является одной из форм информации о применяемом в строительстве ручном инструменте и малогабаритных ручных приспособлениях для основных строительно-монтажных работ и наглядной агитации за повсеместное внедрение их в практику строительства.

В данный Альбом вошли ручные строительно-монтажные инструменты и малогабаритные ручные приспособления для производства нижеперечисленных работ:

устройства полов, в том числе:

полов дощатых, из паркетных досок и щитов;

покрытий полов из штучного паркета;

цементно-песчаных, мозаичных и полимербетонных покрытий полов;

полов из керамических метлахских, мозаичных и цементно-песчаных плиток;

отделки зданий сухими материалами (сухая штукатурка, подвесные потолки из плиток «Акмигран», АГШ, АГШТ и др.);

монтажа сборных железобетонных и стальных конструкций промышленных зданий;

облицовки фасадов зданий плитками (доломитовыми, гранитными и др.);

монтажа внутренних санитарно-технических систем;

гидро- и теплоизоляционных работ;

электромонтажных работ (электроосвещение жилых и культурно-бытовых помещений);

электросварочных работ.

В перечне инструментов и приспособлений указаны сроки их службы и потребность в них на 100 рабочих, а также нормативный документ или рабочий чертеж организации-калькодержателя, по которым они изготовляются.

О каждом инструменте и приспособлении сообщаются следующие сведения: назначение, краткая техническая характеристика и технология изготовления, а также указана организация, разработавшая и имеющая чертежи на их изготовление.

На отдельные виды работ приведено несколько вариантов инструмента или приспособлений с тем, чтобы предоставить строительным организациям возможность выбора их в зависимости от производственных условий и возможностей.

В Альбоме использованы материалы (чертежи, техническая документация), замечания и предложения по ориентировочным перечням основных строительных министерств и ведомств: Минмонтажспецстроя

СССР, Минстроя СССР, Минпромстроя СССР, Минтяжстроя СССР, Минстанкопрома СССР, Минэнерго СССР, Минсельстроя СССР, Минстроя УССР, Минстроя ЭССР, Минстроя ЛитССР, Главмосстроя при Мосгорисполкоме, Главмособлстроя при Мособлисполкоме и ВНИИСМИ Минстройдормаша.

Альбом составлен отделом строительного инструмента и оргоснастки ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР под общим руководством заслуженного строителя РСФСР, лауреата Государственной премии СССР инж. Ф. И. Мальцева. Ответственный исполнитель — инж. Н. А. Помазков.

ПЕРЕЧЕНЬ РУЧНОГО НЕМЕХАНИЗИРОВАННОГО ИНСТРУМЕНТА И МАЛОГАБАРИТНЫХ РУЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ ДЛЯ ОСНОВНЫХ СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНЫХ РАБОТ

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
I. Полы дощатые, из паркетных досок и щитов					
Молоток плотничный типа МПЛ	ГОСТ 11042—72	24	100	50	31
Топор плотничный типа А-2	ГОСТ 18578—73	24	100	50	31
Ножовка по дереву широкая	ТУ 14-1-302—72	18	100	67	32
Добойник стальной	ТУ 22-3060—74	18	100	67	43
Рубанок-шерхебель	ГОСТ 14666—69	24	50	25	33
Рубанок-шерхебель металлический	ТУ 2-16-213—76	36	50	17	33
Рубанок с одиночным ножом	ГОСТ 14664—69	24	50	25	44
Рубанок с одиночным ножом металлический	ТУ 2-16-213—76	36	50	17	45
Стамески плоские с полотном 10 и 25 мм	ГОСТ 1184—69	36	50	17	42
Шлямбур твердосплавный типа ШТ-27-3	ТУ 22-3240—75	6	10	20	34
Цикля типа Ц1-250	ГОСТ 12378—72	18	100	67	47
Клещи строительные КС-250	ГОСТ 14184—69	24	20	10	43
Молоток слесарный с квадратным бойком массой 1 кг	ГОСТ 2310—70	24	100	50	35
Скребок металлический *	Р. ч. № ШИ-28 треста Оргтехстрой Главсредуралстроя	12	20	20	70

Продолжение

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Лом-гвоздодер типа ЛГ-24	ГОСТ 1405—72	24	35	18	35
Нож для отделочных работ	ГОСТ 18975—73	12	100	100	36
Отвертка слесарно-монтажная типа III	ГОСТ 17199—71	24	50	25	37
Напильник трехгранный длиной 200 мм	ГОСТ 6476—67	3	100	400	48
Бруски шлифовальные типа БП	ГОСТ 2456—75	9	50	67	51
Угольник металлический 500×240 мм	ТУ 22-2785—73	12	25	25	76
Рейка контрольная длиной 2 м *	Р. ч. № ТЭ 276 треста Оргстрой МС ЭССР	12	10	10	75
Сжим клиновой с подвижной скобой *	Грест Мособлоргтехстрой Главмособлстроя	24	25	13	37
Уровень строительный УС2-300	ГОСТ 9416—76	24	40	20	78
Уровень гибкий (водяной)	ТУ 25-11-760—72	24	10	5	79
Рулетка металлическая РЗ-20	ГОСТ 7502—69	24	10	5	80
Метр складной деревянный	РСТ 149-71 Латв. ССР	12	100	100	38
Шнур разметочный в корпусе	ТУ 22-3527—76	18	50	67	80
II. Полы из штучного паркета					
Щетка волосяная хозяйственная	ОСТ 17-180-72 Лит. ССР	3	20	80	66
Скребок металлический *	Р. ч. № ШИ-28 треста Оргтехстрой Главсредуралстроя	12	20	20	70
Гребенка для мастик большая	Р. ч. № ИР-147 ВНИИСМИ Минстройдормаша	12	35	35	39

Продолжение

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Шпатель зубчатый большой	ГУ 22-3058-74	12	100	100	39
Шпатель малярный типа ШКД-95	ГОСТ 10778—76	12	50	50	40
Шпатель со сменными полотнами	Р. ч. № 4407 треста Мосоргстрой	24	20	10	40
Ножовка с обушком	ГУ 27-03-2298-76	24	100	50	41
Нож для отделочных работ	ГОСТ 18975—73	12	100	100	36
Шлямбур твердосплавный типа ШТ-27-3	ГУ 22-3240-75	6	10	20	34
Стамески плоские с лезвием 10 и 25 мм	ГОСТ 1184—69	36	50	17	42
Молоток паркетный типа МПА	ГОСТ 11042—72	36	100	33	42
Молоток плотничный типа МПЛ	ГОСТ 11042—72	36	100	33	31
Добойник стальной	ГУ 22-3060-74	18	100	67	43
Клещи строительные КС-250	ГОСТ 14184—69	24	20	10	43
Рубанок с одиночным ножом	ГОСТ 14664—69	24	50	25	44
Рубанок с одиночным ножом металлический	ТУ 2-16-213-76	36	50	.17	45
Рубанок с двойным ножом	ГОСТ 14665—69	24	100	50	45
Рубанок с двойным ножом металлический	ТУ 2-16-213-76	36	50	17	46
Цикля типа Ц1-250	ГОСТ 12378—72	18	100	67	47
Цикля типа Ц2-35 или Ц2-60	ГОСТ 12378—72	18	100	67	48
Напильник трехгранный длиной 200 мм	ГОСТ 6476—67	3	100	400	48
Напильник ромбический длиной 200 мм	ГОСТ 6476—67	6	100	200	49
Разводка для пил	ТУ 2-16-214-76	36	100	33	50
Ковши типа КМ для разливки мастик	ОСТ 22-686-73	6	35	70	50

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Ковш для мастик *	Р. ч. № ТИ-7040А треста Союзтеплострой Главтепломонтажа	6	35	70	51
Бруски шлифовальные типа БП	ГОСТ 2456—75	9	50	67	51
Рейка контрольная длиной 2 м *	Р. ч. № ТЭ-276 треста Оргстрой Минстроя ЭССР	12	10	10	75
Рейка-правило длиной 3 м *	Р. ч. № ТЭ-275 треста Оргстрой Минстроя ЭССР	12	25	25	75
Штыри стальные	ТУ 22-2782—73	18	50	33	70
Ванночка с сеткой	ГОСТ 10831—72	12	50	50	53
Угольник деревянный 250×160 мм	ТУ 22-3949-76	12	100	100	98
Уровень строительный УС2-300	ГОСТ 9416—76	24	10	5	78
Уровень гибкий (водяной)	ТУ 25-11-760-72	24	10	5	79
Рулетка металлическая РЗ-20	ГОСТ 7502—69	24	10	5	80
Метр складной деревянный	РСТ 149-71 Лагв. ССР	12	100	100	38
Шнур разметочный в корпусе	ГУ 22-3527-76	18	50	67	80
III. Цементно-песчаные, мозаичные и полимербетонные покрытия полов					
Лопата подборочная типа ЛП-2	ГОСТ 3620—76	9	20	30	67
Кельма типа КБ	ГОСТ 9533—71	9	35	47	166
Гладилка ленточная типа ГЛ	ГОСТ 10403—73	18	35	23	53
Гладилка трапециевидная ГТ-1	ГОСТ 10403—73	18	35	23	54
Отрезовка типа ОШ	ГОСТ 9533—71	18	50	33	55
Гребок для бетонных работ	ТУ 22-2460-72	12	35	35	55

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Трамбовка ручная металлическая *	Мастерские строительных организаций	6	40	80	56
Трамбовка ручная деревянная *	То же	1	40	480	56
Киянка прямоугольная	ТУ 22-3946-77	3	50	200	69
Гладилка для плинтусов	ТУ 22-2396-71	12	20	20	57
Кисть макловица типа КМА-2	ГОСТ 10597—70	6	50	100	57
Гребок для кровельных работ	ГУ 22-2461-72	4	35	105	58
Шпатель малярный типа ШД-45	ГОСТ 10778—76	12	50	50	59
Шпатель малярный типа ШМ-75	ГОСТ 10778—76	12	50	50	59—60
Шпатель малярный типа ШМ-180	ГОСТ 10778—76	12	50	50	60
Скребок металлический *	Р. ч. № ШИ-28 треста Оргтехстрой Главсредуралстроя	12	20	20	70
Щетка стальная прямоугольная	ТУ 494-01-104-76	6	50	100	61
Молоток насечный	Р. ч. № 144 ВНИИСМИ Минстройдормаша	12	20	20	61
Брусок мраморный *	Мастерские строительных организаций	3	20	80	62
		12	20	20	63
Рамки для набивки мозаичного рисунка *	Мастерские строительных организаций	12	20	20	63
Шаблон деревянный *	Мастерские строительных организаций	12	35	35	64
Обойма *	То же	3	50	200	64
Хомут специальный *	»	По потребности			65
Рейки маячные *	»				
Щетка волосяная хозяйственная	ОСТ 17-180-72	3	20	80	66
Рейка контрольная длиной 2 м *	Р. ч. № ТЭ-276 треста Оргстрой Минстроя ЭССР	12	10	10	75

Продолжение

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Уровень строительный УС2-300	ГОСТ 9416—76	24	20	10	78
Уровень гибкий (водяной)	ТУ 25-11-760—72	24	10	5	79
Рулетка металлическая РЗ-20	ГОСТ 7502—69	24	50	25	80
Рулетка типа РЖ-2	ГОСТ 7502—69	24	100	50	81
Шнур разметочный в корпусе	ТУ 22-3527—76	18	25	17	80
IV. Полы из метлахских керамических, мозаичных цементопесчаных плиток					
Лопата подборочная типа ЛП-2	ГОСТ 3620—76	9	20	30	67
Молоток плиточный типа МПЛИ-1	ГОСТ 11042—72	18	50	33	67
Лопатка типа ЛП	ГОСТ 9533—71	9	100	133	68
Молоток слесарный с круглым бойком массой 0,8 кг	ГОСТ 2310—70	24	25	13	89
Киянка прямоугольная	ТУ 22-3946—77	6	25	56	69
Молоток резиновый *	Р. ч. № 0-65014 Гипрооргсельстроя	12	100	100	69
Скребок металлический *	Р. ч. № ШИ-28 треста Оргтехстрой Главсредуралстроя	12	20	20	70
Штыри стальные	ТУ 22-2782—73	18	50	33	70
Грабли садово-огородные	ГОСТ 19597—74	12	50	50	71
Плиткорез рычажный *	Трест Литоргсельтехстрой Минсельстроя ЛитССР	24	25	13	72
Шаблон для укладки плитки *	Р. ч. № 145-64 ЦНИИОМТП	12	25	25	72
Шаблон клеточный *	Р. ч. № Ю-0001 треста Черноморскоргтехстрой Главчерноморскстроя	6	25	50	73

Продолжение

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Шаблон-рамка двухсекционный *	Р. ч. № 765Б треста Оргтехстрой Главсредуралстроя	12	25	25	73
Подножка *	Трест Ленинградоргстрой Главленинградстроя	6	50	100	74
Рейка Болотина *	ЦНИИОМТП	6	20	40	74
Рейка-правило длиной 3м *	Р. ч. № ТЭ-275 треста Оргстрой МС ЭССР	12	10	10	75
Рейка контрольная длиной 2м *	Р. ч. № ТЭ-276 треста Оргстрой Минстроя ЭССР	12	10	10	75
Угольник металлический 500×240 мм	ТУ 22-2785—73	12	35	35	76
Рейсмус *	Р. ч. № 0-65016 Гипрооргсельстроя	12	50	50	77
Уровни строительные УС1, УС2, УС3	ГОСТ 9416—76	24	25	13	77—78
Уровень гибкий (водяной)	ТУ 25-11-760—72	12	10	10	79
Рулетка металлическая РЗ-20	ГОСТ 7502—69	36	20	7	80
Рулетка типа РЖ-2	ГОСТ 7502—69	24	100	50	81
Шнур разметочный в корпусе	ТУ 22-3527—76	18	50	33	80
V. Отделка зданий сухими материалами					
Отделка стен листами сухой штукатурки					
Кельма типа КШ	ГОСТ 9533—71	9	100	133	82
Сокол разборный	ТУ 22-2757—73	12	100	100	82
Нож с прямым лезвием *	Трест Мосоргстрой	12	20	20	83
Нож с изогнутым и скошенным лезвием *	То же	12	20	20	83
Малка маячная *	»	12	20	20	84

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Молоток плотничный типа МПЛ	ГОСТ 11042—72	24	50	25	31
Лопата растворная типа ЛР	ГОСТ 3620—76	6	35	70	84
Скребок металлический *	Р. ч. № ШИ-28 треста Оргтехстрой Главсредуралстроя	12	20	20	70
Рейсшина с движком *	Трест Мосоргстрой	6	20	40	85
Кисть-ручник КР-35	ГОСТ 10597—70	6	20	40	86
Правило контрольное *	Трест Мосоргстрой	12	20	20	86
Правило окованное *	Р. ч. № И-329 ИОМТПС Минстроя СССР	6	25	50	87
Угольник специальный *	Трест Мосоргстрой	12	20	20	87
Отвес стальной строительный типа ОТ-400	ГОСТ 7948—71	36	10	3	88
Угольник универсальный *	Р. ч. № И-322 ИОМТПС Минстроя СССР	6	20	40	89
Уровень строительный УС2-300	ГОСТ 9416—76	24	10	5	78
Уровень гибкий (водяной)	ТУ 25-11-760—72	24	10	5	79
Рулетка типа РЖ-2	ГОСТ 7502—69	24	100	50	81
Шнур разметочный в корпусе	ТУ 22-3527—76	18	50	33	80
Подвесные потолки					
Молоток слесарный с круглым бойком массой 0,8 кг	ГОСТ 2310—70	24	25	13	89
Шлямбур твердосплавный типа ШТ-27-3	ТУ 22-3240—75	6	10	20	34
Циркуль разметочный 350×250 мм	ГОСТ 18463—73	24	20	10	90
Ключи гаечные двусторонние с открытым зевом	ГОСТ 2839—71	36	35	12	91

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Угольник универсальный*	Р. ч. № И-322 ИОМТПС Минстроя СССР	6	20	40	89
Ножовка по дереву широкая	ТУ 14-1-302—72	18	35	24	32
Ножовка по дереву узкая	ТУ 14-1-302—72	12	100	100	92
Топор плотничный типа А-2	ГОСТ 18578—73	36	20	7	31
Штыри стальные	ТУ 22-2782—73	18	50	33	76
Рамка ножовочная ручная с набором полотен	ГОСТ 17270—71	24	50	25	92
Киянка прямоугольная	ТУ 22-3946—77	3	50	200	69
Ножницы ручные для резки металла типа I, II, III	ГОСТ 7210—75	24	50	25	93—94
Дрель универсальная типа ДУ	ТУ 1-370—72	24	25	43	95
Плоскогубцы комбинированные	ГОСТ 5547—75	24	100	50	197
Круглогубцы	ГОСТ 7283—73	24	100	50	37
Отвертка слесарно-монтажная	ГОСТ 17199—71	24	100	50	88
Отвес стальной строительный типа ОТ-600	ГОСТ 7948—71	36	10	3	97
Карандаш плотничный	Славянская фабрика	4	100	300	98
Угольник деревянный 500×300 мм	ТУ 22-3949—77	12	100	100	98
Линейка металлическая	ГОСТ 427—75	24	100	50	79
Уровень гибкий (водяной)	ТУ 25-11-760—72	12	10	10	79
Рулетка металлическая РЗ-20	ГОСТ 7502—69	36	20	7	80
Шнур разметочный в корпусе	ТУ 22-3527—76	18	20	13	99
Отделка стен древесностружечными плитами					
Пистолет для забивки шпилек *	Трест Севастопольстрой Главчерноморскстроя	24	50	25	80

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж, (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Топор плотничный типа А-2	ГОСТ 18578—73	36	20	7	31
Ножовка по дереву широкая	ТУ 14-1-302—72	18	50	33	32
Стамески плоские с полотном 10 и 25 мм	ГОСТ 1184—69	36	20	7	42
Молоток плотничный типа МПЛ	ГОСТ 11042—72	24	100	50	31
Рубанок с одиночным ножом	ГОСТ 14664—69	24	50	25	44—45
Дрель универсальная типа ДУ	ТУ 1-370—72	24	25	13	95
Линейка металлическая	ГОСТ 427—75	24	100	50	98
Клещи строительные КС-275	ГОСТ 14184—69	24	20	10	43
Нож линолеумный	ТУ 400-28-187—76	18	50	33	99
Отвертка слесарно-монтажная	ГОСТ 17199—71	24	100	50	37
Шлямбур твердосплавный типа ШТ-27-3	ТУ 22-3240—75	6	50	100	34
Отвес стальной строительный типа ОТ-400	ГОСТ 7948—71	36	10	7	88
Рейка контрольная длиной 2 м *	Р. ч. № ТЭ 276 треста Оргстрой Минстроя ЭССР	12	10	10	75
Рычаг-педаль *	Р. ч. № 162-4.00 ЦНИИОМТП	12	25	25	100
Карандаш плотничный	Славянская фабрика	4	100	300	97
Уровень строительный УС2-300	ГОСТ 9416—76	24	10	5	79
Рулетка металлическая РЗ-20	ГОСТ 7502—69	36	20	7	80
Рулетка типа РЖ-2	ГОСТ 7502—69	24	100	50	81
Угольник универсальный*	Р. ч. № И-322 ИОМТПС Минстроя СССР	6	20	40	89

Инструмент и приспособление	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
VI. Монтаж сборных железобетонных и стальных конструкций промышленных зданий					
Кельма типа КБ	ГОСТ 9533—71	9	100	133	166
Рейка с отвесом	Р. ч. № 175 ВНИИСМИ Минстройдормаша	24	35	18	101
Рамка ножовочная ручная с набором полотен	ГОСТ 17270—71	24	50	25	92
Ковши для отделочных работ	ГОСТ 7945—73	12	50	50	101
Лопата копальная типа ЛКО-1	ГОСТ 3620—76	9	25	33	102
Лопата растворная типа ЛР	ГОСТ 3620—76	9	35	47	84
Скарпель для каменных и бетонных работ	ТУ 22-2781—73	18	25	17	127
Пистолет для прожигания отверстий в железобетоне *	Р. ч. № 21 треста Оргтехстрой Ставропольпромстроя	36	20	7	103
Зубило монтажное типа ЗМ	ТУ 36-1424—75	6	100	200	103
Ломик специальный	ТУ 36-49—75	6	25	50	104
Оправки удлиненные	ТУ 36-1632—73	6	25	50	105
Лом монтажный типа ЛМ-24	ГОСТ 1405—72	24	50	25	128
Скребок металлический *	Р. ч. № ШИ-28 треста Оргтехстрой Главсредуралстроя	12	20	20	70
Щетка стальная прямоугольная	ТУ 494-01-104—76	6	50	100	61
Молоток стальной с круглым бойком массой 1 кг	ГОСТ 2310—70	24	25	13	89
Кувалды кузнечные продольные остроносые массой 3, 4 и 8 кг	ГОСТ 11402—75	36	25	8	202
Кисть филеночная КФК-18	ГОСТ 10597—70	6	25	50	105
Кисть-ручник КР-35	ГОСТ 10597—70	6	25	50	86

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Ключи-мультипликаторы КМ	ТУ 36-1193—74	36	25	8	106
Ключи гаечные коликовые	ТУ 36-1023—74	12	25	25	107
Ключи гаечные односторонние	ГОСТ 2841—71	24	50	25	108
Ключи предельные трещоточные динамометрические с регулирующим крутящим моментом	ГУ 36-836—74	36	35	12	109
Ключи гаечные кольцевые двусторонние коленчатые	ГОСТ 2906—71	24	50	25	111
Ключи односторонние коленчатые *	Институт Гипромонтажиндустрия	24	25	12	112
Ключи гаечные двусторонние с открытым зевом	ГОСТ 2839—71	24	50	25	91
Ключи типа «Звездочка»	ЦПКБ треста Электромонтажконструкция	24	25	13	113
Головки сменные с внутренним шестигранным зевом (комплект)	ГОСТ 3329—75	24	25	13	136
Ключи кольцевые односторонние с четырехгранным зевом прямые	ГОСТ 18828—73	24	25	13	114
Ключ трещоточный СТД 961/7	ГУ 36-1609—76	24	25	13	140
Струбцина универсальная *	Р. ч. № КБ-63126 Гипрооргсельстроя	18	25	17	115
Струбцины разные *	Центрэнергомонтаж Минэнерго СССР	18	25	13	115
Шаблон для контроля башмаков *	Р. ч. № КБ-63104 Гипрооргсельстроя	24	12	6	116
Приспособление для разворота колонн *	Р. ч. № КБ-63105 Гипрооргсельстроя	24	12	6	117
Кондуктор для закрепления прогонов на колоннах *	Р. ч. № КБ-63121 Гипрооргсельстроя	24	12	6	118

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Разводка для пил	ГУ 2-16-214—76	36	10	3	50
Топор плотничный типа А-2	ГОСТ 18578—73	24	12	6	31
Ножовка широкая по дереву	ГУ 14-1-302—72	18	12	8	32
Чертилка СТД 967/2 с твердосплавным наконечником	ГУ 36-1633—73	6	25	50	118
Ключи трещоточные коликовые	ГУ 36-1023—74	12	25	25	111
Ключи гаечные комбинированные	ГОСТ 16983—71	24	25	13	110
Кернер	ГОСТ 7213—72	12	25	25	147
Напильник трехгранный длиной 200 мм	ГОСТ 6476—67	3	25	100	48
Напильники круглые (набор)	ГОСТ 1465—69	3	25	100	119
Катушка с отвесом *	Р. ч. № 287 ИОМТПС Минстроя СССР	12	25	25	120
Угольник металлический 500×240 мм	ГУ 22-2785—73	12	25	25	76
Отвес стальной строительный типа ОТ-1000	ГОСТ 7948—71	36	50	18	88
Уровни строительные УС5	ГОСТ 9416—76	24	50	25	120
Уровни строительные УС6	ГОСТ 9416—76	24	50	25	121
Рулетка металлическая РЗ-20	ГОСТ 7502—69	24	30	15	80
Рулетка типа РЖ-2	ГОСТ 7502—69	12	100	100	81
Уровень гибкий (водяной)	ТУ 25-11-760—72	24	25	13	79
VII. Облицовка фасадов зданий плитками					
Лопата растворная типа ЛР	ГОСТ 3620—76	6	35	70	84
Кельма типа КШ	ГОСТ 9533—71	9	50	67	82
Лопатка типа ЛП	ГОСТ 9533—71	9	100	133	68
Молоток плиточный типа МПЛИ-1	ГОСТ 11042—72	18	100	67	67

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р.ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Сокол разборный	ТУ 22-2757—73	12	100	100	82
Скобы для установки плиток	ТУ 22-2784—73	6	100	200	122
Клещи строительные КС-250	ГОСТ 14184—69	24	20	10	43
Расшивка с набором полотен	Р. ч. № 856 треста Оргтехстрой Главсредуралстроя	12	20	20	122
Резец для резки плиток	ГОСТ 19259—73	24	25	13	123
Плитколом *	Р. ч. № 856 треста Оргтехстрой Главсредуралстроя	24	25	13	124
Плиткорез *	Р. ч. № ПР-01 треста Энергомеханизация Минэнерго СССР	24	25	13	124
Шаблон для сортировки плиток *	Р. ч. № ЕН/18.002 треста Мосоргстрой Главмосстроя	12	50	50	125
Приспособление для сортировки плиток *	Р. ч. № 203 ИОМТПС Минстроя СССР	12	50	50	125
Приспособление для резки плиток по размеру *	Р. ч. № 856 треста Оргтехстрой Главсредуралстроя	6	50	100	126
Приспособление для резки плиток под углом *	То же	6	50	100	126
Скарпели для бетонных и каменных работ	ТУ 22-2781—73	12	50	50	127
Закольник типа ЗРТ 30-10	ТУ 2-035-219—71	12	50	50	128
Лом монтажный типа ЛМ-24	ГОСТ 1405—72	24	50	25	128
Шлямбур твердосплавный типа ШТ-27-3	ТУ 22-3240—75	6	10	20	34
Молоток слесарный с квадратным бойком массой 1 кг	ГОСТ 2310—70	24	100	50	35
Плоскогубцы комбинированные	ГОСТ 5547—75	24	50	25	96
Кусачки торцовые	ГОСТ 7282—76	18	50	33	180

нструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
ожницы для резки арматуры *	Р. ч. № И1-00 треста Оргтехстрой Главзападуралстроя	12	10	10	180
тыри стальные	ТУ 22-2782—73	18	50	33	70
овши для отделочных работ	ГОСТ 7945—73	12	50	50	101
рочка для плиточных работ	Р. ч. № 145 ВНИИСМИ Минстройдормаша	24	50	25	129
усачки для плиточных работ	ТУ 22-2758—73	18	50	33	129
олутерок деревянный 0 мм	ТУ 22-2497—72	3	50	200	178
риспособление для ерления отверстий *	Трест Киевгорстрой-2 Главкиевгорстроя	12	25	25	130
риспособление универсальное *	Трест Оргтехстрой Главвладивостокстроя МС СССР	12	25	25	131
аблон со штативом *	Трест Рубежанскхимстрой Минтяжстроя УССР	6	25	50	132
ейка-порядовка *	Трест Оргтехстрой Главсредуралстроя	12	25	25	132
твес стальной строительный типа ОТ-1000	ГОСТ 7948—71	36	100	33	88
гольник металлический 00×240 мм	ТУ 22-2785—73	24	50	25	76
ровни строительные УС4	ГОСТ 9416—76	24	50	25	133
ровень гибкий (водяой)	ТУ 25-11-760—72	24	25	13	79
ейка контрольная *	Р. ч. № НКШ 17-00 треста Калининградоргтехстрой	12	10	10	134
улетка металлическая 3-20	ГОСТ 7502—69	36	20	7	80
улетка типа РЖ-2	ГОСТ 7502—69	12	100	100	81
нур разметочный в корусе	ТУ 22-3527—76	18	50	33	80

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
VIII. Монтаж санитарно-технических систем					
Шлямбуры твердосплавные типа ШТ-22-3 и ШТ-27-3	ТУ 22-3240—75	6	10	20	34
Отвертка слесарно-монтажная	ГОСТ 17199—71	18	35	24	37
Оправки типа ОД	ТУ 36-73—76	12	50	50	134
Конопатка для санитарно-технических работ *	ПКБ треста Сантехдеталь Главпромвентиляции	12	15	15	135
Чеканки стальные разные	Р. ч. № ИР-328, ИР-318, ИР-329 ВНИИСМИ Минстройдормаша	12	15	15	136
Лопата растворная типа ЛР	ГОСТ 3620—76	9	35	47	84
Головки сменные с внутренним шестигранным зевом (комплект)	ГОСТ 3329—75	36	35	12	136
Ключи радиаторные ниппельные типа К-1	ГОСТ 12802—67	24	20	10	137
Ключи для круглых шлицевых гаек (комплект)	ГОСТ 16984—71	36	35	12	138
Ключи трубные рычажные (комплект)	ГОСТ 18981—73	18	50	33	139
Ключи торцовые (комплект)	ГОСТ 11737—74	24	35	17	139
Ключи гаечные двусторонние с открытым зевом	ГОСТ 2839—71	36	35	12	91
Ключи гаечные разводные 19 и 30	ГОСТ 7275—75	24	35	18	208
Ключ трещоточный СТД 961/7	ТУ 36-1609—76	36	35	12	140
Ключ без холостого хода с шарнирной насадкой и прижимным устройством	ТУ 36-1507—76	36	35	12	141
Ключ с мягкими губками СТД 916/4	ТУ 36-1606—72	36	35	12	142

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Ключ трубный с шарниром СТД 923/2 *	ПКБ треста Сантехдеталь Главпромвентиляции	36	35	12	142
Ключ для радиаторных пробок СТД 914	ТУ 36-1506—76	24	35	18	143
Ключи трубные цепные	ГОСТ 19826—74	18	35	24	143
Ключ специальный *	Р. ч. № К-13 треста Энергомеханизация Минэнерго СССР	24	35	18	144
Клуппы трубные	ГОСТ 6956—54	36	35	12	145
Плашки резьбовые к клуппам	ГОСТ 6956—54	6	35	70	145
Приспособление резьбонарезное универсальное СТД 127 *	ПКБ треста Сантехдеталь Главпромвентиляции	36	35	12	146
Плоскогубцы комбинированные 200	ГОСТ 17439—72	24	35	18	96
Плоскогубцы переставные	ГОСТ 17439—72	24	35	18	147
Кернеры	ГОСТ 7213—72	6	12	24	147
Труборез ТРС-50	ТУ 36-1225—77	18	15	10	148
Труборез малогабаритный ЭЗМА	ТУ 36-1224—77	18	35	24	149
Трубогиб ручной секторный	ТУ 36-1263—72	12	35	35	150
Трубогиб ручной	ТУ 36-1264—72	12	35	35	150
Трубогиб ТРМ-8	ТУ 36-1209—77	24	10	5	151
Уткогиб	ТУ 36-1236—76	12	20	20	152
Приспособление для фланцев *	Р. ч. № А-1353 треста Энергомеханизация Минэнерго СССР	36	10	4	153
Приспособление для развальцовки труб	ТУ 36-1219—71	36	20	7	154
Ключи трубные накидные (комплект)	ГОСТ 19733—74	24	70	35	155
Ключи рожковые без шарнира (комплект)	ГОСТ 6394—73	36	35	12	156
Ключи рожковые с шарниром (комплект)	ГОСТ 6394—73	36	35	12	157
Ключ рожковый разводной КФ	ТУ 36-1543—71	24	35	18	158

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Приспособление для пластмассовых труб *	Р. ч. № 4505/4 СКБ Мосстрой Главмосстроя	24	35	18	158
Клещи для пластмассовых труб *	То же	24	35	18	159
Ключ торцовый для выпусков *	Р. ч. № 4505/11 СКБ Мосстрой Главмосстроя	24	35	18	160
Ключ для пластмассовых подводок *	Р. ч. № 4505.001 СКБ Мосстрой Главмосстроя	24	35	18	160
Ключ для бутылочных сифонов *	Р. ч. № 4505.005 СКБ Мосстрой Главмосстроя	24	35	18	161
Ключ для напольных сифонов *	Р. ч. № 4505.003 СКБ Мосстрой Главмосстроя	24	35	18	162
Ключ для сборки смесителей под умывальник «Утро» *	Р. ч. № КСО3-00 треста Киевспецстрой	24	50	25	162
Ключ для сборки унитаза со смывным бачком «Компакт» *	Р. ч. № КСО4-00 треста Киевспецстрой	24	50	25	163
Ключ для монтажа переливов в смывном бачке «Компакт» *	Р. ч. № КСО5-00 треста Киевспецстрой	24	50	25	163
Ключ для монтажа смесителя *	Р. ч. № КСО6-00 треста Киевспецстрой	24	50	25	164
Ключ для монтажа гибких подключений *	Р. ч. № КСО7-00 треста Киевспецстрой	24	50	25	165
Клещи для установки клиньев при монтаже чугунных радиаторов *	Р. ч. № КСО8-00 треста Киевспецстрой	24	50	25	165
Кронштейн для крепления чугунных радиаторов *	Р. ч. № КС12-00 треста Киевспецстрой	По потребности			166
Кельма типа КБ	ГОСТ 9533—71	9	35	47	166
Топор плотничный типа Б-2	ГОСТ 18578—73	24	35	18	167

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
ом монтажный типа М-24	ГОСТ 1405—72	24	20	10	128
патель малярный типа ШД-45	ГОСТ 10778—76	12	35	35	59
етка стальная прямоугольная	ТУ 494-01-104—76	6	50	100	61
ожницы ручные для езки металла типа I	ГОСТ 7210—75	24	15	8	93—94
исть-ручник КР-35	ГОСТ 10597—70	6	15	30	86
исть флейцовая КФ-62	ГОСТ 10597—70	6	15	30	167
ородки слесарные с конической частью диаметром 4 и 8 мм	ГОСТ 7214—72	18	35	23	199
Щуп металлический	ГОСТ 882—75	12	100	100	168
лещи фиксаторные СТД 53	ТУ 36-1599—72	36	35	12	169
лещи фиксаторные СТД 43	ТУ 36-1605—72	36	35	12	170
лещи специальные СТД 997 *	Р. ч. № СТД 997	24	35	18	170
правки удлиненные	ТУ 36-1632—73	6	15	30	105
трубцина специальная *	Р. ч. № СТД 149/1 ПКБ треста Сантехдеталь Главпромвентиляции	36	35	12	171
лещи для сборки воздуховодов *	Р. ч. № СТД 179 ПКБ треста Сантехдеталь Главпромвентиляции	36	35	12	172
ожницы трехлезвийные СТД 944	ТУ 36-1603—72	24	35	18	172
Центратор для труб *	Трест Ленинградоргстрой Главленинградстроя	24	35	18	203
Молоток слесарный с квадратным бойком массой 1 кг	ГОСТ 2310—70	24	70	35	35
Кувалда кузнечная продольная остроносая массой 3 кг	ГОСТ 11402—75	36	35	12	202
Отвес стальной строительный типа ОТ-400	ГОСТ 7948—71	36	35	12	88

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Киянка прямоугольная	ТУ 22-3946—77	3	35	140	69
Напильники полукруглые (комплект)	ГОСТ 1465—69	6	35	70	173
Трубодержатель СТД 603/1	ТУ 36-1634—73	По потребности			174
Хомуты регулируемые СТД 612	ТУ 36-1636—73	То же			174
Прижим для труб	ТУ 2-035-385—75	36	15	5	204
Зубило слесарное 20×60°	ГОСТ 7211—72	9	70	93	202
Скарпель для плиточных работ	ТУ 22-2783—73	6	30	60	127
Рамка ножовочная ручная с набором полотен	ГОСТ 17270—71	24	50	25	92
Угольник металлический 500×240 мм	ТУ 22-2785—73	12	25	25	98
Уровень строительный УС5-1-300	ГОСТ 9416—76	24	35	18	120
Уровень гибкий (водяной)	ТУ 25-11-760—72	24	10	5	79
Рулетка металлическая РЗ-20	ГОСТ 7502—69	24	10	5	80
Рулетка типа РЖ-2	ГОСТ 7502—69	12	100	100	81
IX. Гидроизоляционные и теплоизоляционные работы					
Щетка волосяная полотерная	ОСТ 17-180—72	3	20	80	175
Щетка стальная прямоугольная	ТУ 494-01-104—76	6	30	60	61
Скребок металлический *	Р. ч. № ШИ-28 треста Оргтехстрой Главсредуралстроя	12	20	20	70
Ковши типа КМ для разливки мастик	ОСТ 22-686—73	6	35	70	50
Кисть кровельная *	Р. ч. № И-344 ИОМТПС Минстроя СССР	3	25	100	176

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
патель зубчатый большой	ТУ 22-3058—74	18	50	33	39
опор плотничный типа 2	ГОСТ 18578—73	24	10	5	31
ож линолеумный	ТУ 400-28-187—76	12	50	50	99
патель малярный деревянный *	Р. ч. № 0-62006 Гипрооргсельстроя Минсельстроя СССР	3	50	200	176
ельма типа КШ	ГОСТ 9533—71	12	70	70	82
иянка плоская	ТУ 36-1923—76	24	35	18	177
окол разборный	ТУ 22-2757—73	12	70	70	82
ожницы ручные для резки металла (тип I—III)	ГОСТ 7210—75	24	50	25	93—94
олутерок деревянный 50 мм	ТУ 22-3948—77	18	70	47	178
олутерок деревянный 00 мм	ТУ 22-3948—77	18	35	24	178
ерка деревянная	ТУ 22-3948—77	2	35	210	179
исть макловица типа МА-2	ГОСТ 10597—70	6	70	140	57
ожовка по дереву широкая	ТУ 14-1-302—72	18	35	23	32
олоток слесарный с руглым бойком массой ,8 кг	ГОСТ 2310—70	24	35	18	89
ертилка СТД 967/2	ТУ 36-1633—73	6	25	50	118
ожницы для резки арматуры *	Р. ч. № И-1-00 треста Оргтехстрой Главсредуралстроя	12	10	10	180
ожовка по дереву узкая	ТУ 14-1-302—73	12	50	50	92
опата подборочная типа ЛП-2	ГОСТ 3620—76	9	35	47	67
лоскогубцы комбинированные	ГОСТ 5547—75	24	70	35	96
усачки торцовые 200	ГОСТ 7282—75	18	70	47	180
ладилка ленточная типа ГЛ	ГОСТ 10403—73	24	100	50	53
Шпатель-скребок	ТУ 22-3059—74	12	35	35	181

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страни
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Щуп металлический	ТУ 36-1641—73	12	10	10	18
Ролики прикаточные	**Р. ч. № 22132** института Проектхимзащита	24	35	18	18
Машинка универсальная натяжная УНМ-М *	ВНИПИ Теплопроект	24	10	5	18
Разводка для пил	ТУ **2**-214—76	36	35	12	5
Рейка контрольная *	Р. ч. № НКШ 17-00 треста Калининградоргтехстрой	12	10	10	13
Правило окованное *	Р. ч. № И-329 ИОМТПС Минстроя СССР	6	10	20	8
Рейка Болотина *	ЦНИИОМТП	6	20	40	7
Уровень строительный УС5-1-300	ГОСТ 9416—76	24	35	18	12
Рулетка типа РЖ-2	ГОСТ 7502—69	12	100	100	8
X. Электромонтажные работы (общего назначения)					
Нож монтерский НМ-2	ТУ 36-763—75	24	100	50	184
Нож монтерский с фиксатором НМ-3	ТУ 36-1950—76	24	100	50	184
Кусачки торцовые с изолирующими рукоятками	ГОСТ 7282—75	24	100	50	185
Клещи типа КСИ-1	ТУ 36-1017—75	24	100	50	186
Клещи коммутационные КК-1м	ТУ 36-1215—77	24	100	50	186
Клещи универсальные типа КУ-1	ТУ 36-1015—77	24	100	50	187
Пресс-клещи типа ПК-2м	ТУ 36-872—74	24	100	50	188
Пресс-клещи типа ПК-1м	ТУ 36-920—74	24	100	50	188
Пресс ручной механический РМП-7	ТУ 36-694—76	24	100	50	189
Молоток слесарный с круглым бойком массой 0,8 кг	ГОСТ 2310—70	24	100	50	89

нструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
ожницы секторные типа IС-1	ТУ 36-1656—75	24	100	50	190
ожницы секторные ти а НС-2	То же	18	70	47	190
ожницы секторные типа IС-3	»	18	50	33	191
оронки типа КГС	ТУ 36-48—75	6	50	100	192
лючи типа КГЛ (комп ект)	ТУ 36-641—75	36	50	17	192
твертка с шуруподер ателем типа ОЗ	ГУ 36-868—76	12	100	100	193
твертки диэлектриче ие (комплект)	ГОСТ 21010—75	12	100	100	194
твертка механическая иральная ОМС *	ЦПКБ Электромонтажконструкция	12	100	100	194
твертка с регулирую им крутящим моментом ипа ОРМ *	То же	12	100	100	195
лоскогубцы комбиниро нные с изолирующими укоятками	ГОСТ 5547—75	24	100	50	196
лоскогубцы перестав ые с изолирующими ру оятками	ГОСТ 17439—72	24	100	50	196
окорезы с изолирующи и ручками	ТУ 36-731—70	18	100	67	197
руглогубцы с изолирую ими ручками	ГОСТ 7283—73	24	100	50	197
правка типа ОПКМ с робойником ПО	ТУ 36-73—76	12	100	100	198
правки типа ОД	ТУ 36-73—76	12	50	50	134
етка стальная прямо гольная	ТУ 494-01-104—76	6	100	200	61
ородки слесарные с коической частью 4 и 8 мм	ГОСТ 7214—72	18	35	23	199
правка под бородки	Р. ч. № ИР-380 ВНИИСМИ Минстройдормаша	18	25	17	199
лючи рожковые без арнира (комплект)	ГОСТ 6394—73	36	35	12	156
Ключи рожковые с шар иром (комплект)	ГОСТ 6394—73	36	35	12	157

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Шило монтерское	ТУ 36-866—74	12	100	100	20
Шпатель малярный типа ЩД-45	ГОСТ 10778—76	12	35	35	59
Штанга проверочная *	ЦПКБ треста Электромонтажконструкция	24	35	18	20
Отвес стальной строительный типа ОТ-200	ГОСТ 7948—71	36	100	33	88
Метр складной деревянный	РСТ 149—71 Латв. ССР	12	100	100	3
Шнур разметочный в корпусе	ТУ 22-3527—76	18	35	23	8
XI. Электрогазосварочные работы					
Щетка стальная прямоугольная	ТУ 494-01-104—76	6	100	200	6
Зубило слесарное 20×60°	ГОСТ 7211—72	6	100	200	202
Напильник полукруглый	ГОСТ 1465—69	6	100	200	173
Молоток слесарный с квадратным бойком массой 1 кг	ГОСТ 2310—70	24	100	50	35
Кувалда кузнечная продольная остроносая массой 3 кг	ГОСТ 11402—75	24	50	25	202
Центратор для труб *	Трест Ленинградоргстрой Главленинградстроя	24	20	10	203
Прижим для труб	ТУ 2-035-385—75	36	15	5	204
Рамка ножовочная ручная с набором полотен	ГОСТ 17270—71	24	50	25	92
Линейка металлическая	ГОСТ 427—75	12	100	100	98
Кисть-ручник КР-35	ГОСТ 10597—70	6	100	200	86
Электрододержатели пассатижного типа ЭП	ТУ 36-1819—75	12	100	100	204
Электрододержатели рычажные типа ЭР	ТУ 36-1819—75	12	100	100	205
Электрододержатели винтовые типа ЭВ	ТУ 36-1819—75	12	100	100	206

трумент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
ектрододержатели винтовые *	Ленинградский завод «Электрик»	12	100	100	207
оскогубцы комбинированные с изолирующими коятками	ГОСТ 5547—75	24	100	50	96
ючи гаечные разводные и 30	ГОСТ 7275—75	24	100	50	208
ейцмейсель слесарный иной 200 мм	ГОСТ 7212—74	6	100	200	208
руглогубцы длиной 0 мм	ГОСТ 7283—73	24	100	50	96
релка сварочная ГС-3	ГОСТ 17357—71	24	100	50	210
зак инжекторный «Ма- *	ГОСТ 5191—69	24	100	50	209
твертка диэлектрическая длиной 250 мм	ГОСТ 21010—75	12	100	100	194
рубцины разные (комплект) *	Р. ч. № 232132 треста Центрэнергомонтаж Минэнерго СССР	18	25	13	115
абор шаблонов сварщи- ШС-2	ТУ 36-1163—75	24	100	50	211
аблон универсальный *	Р. ч. № К-1121 треста Ленинградоргстрой Главленинградстроя	24	100	50	211
аблон сварщика *	Р. ч. № 168 треста Ленинградоргстрой Главленинградстроя	18	100	67	212
аблоны-пластины сварщика *	То же	18	100	67	213
иркуль разметочный 0×250 мм	ГОСТ 18463—73	24	50	25	90
онцевая клемма заземления КЗ-2	ТУ 36-1693—73	6	100	200	213
лейма сварщика	ГОСТ 15999—70	24	100	50	214
люч универсальный варщика *	Трест Ленинградоргстрой Главленинградстроя	24	100	50	215

Продолже

Инструмент и приспособления	Нормативный документ, рабочий чертеж (р. ч.) организации-калькодержателя	Срок службы, мес.	Потребность в инструменте на 100 рабочих, шт.		Страница альбома
			рабочая	расчетная с учетом срока службы	
Ключ для открывания баллонов *	Р. ч. № КС11-00 треста Киевспецстрой Главкиевгорстроя	24	50	25	215
Рейсмус слесарный *	Трест Ленинградоргстрой Главленинградстроя	24	50	25	216
Щетка-зубило ЩЗ-1	ТУ 36-1707—74	6	100	200	217
Рулетка типа РЖ-2	ГОСТ 7502—69	24	100	50	81

* Инструмент и приспособления серийно не изготовляются Ср
службы и потребность указаны ориентировочно по аналогии с сери
но выпускаемым. Централизованным заявкам через органы снабжени
не подлежат.

I. ПОЛЫ ДОЩАТЫЕ, ИЗ ПАРКЕТНЫХ ДОСОК И ЩИТОВ

МОЛОТОК ПЛОТНИЧНЫЙ ТИПА МПЛ

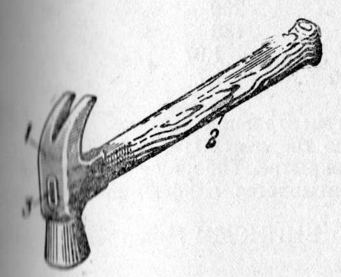


Рис. 1. *1* — корпус; *2* — ручка; *3* — клин

Применяется для забивки и выдергивания гвоздей при устройстве полов дощатых и паркетных и отделке зданий сухими материалами.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина с ручкой 300
- ширина корпуса 30
- высота корпуса 132

Масса, кг 0,8
Ориентировочная стоимость, руб. . . 2

Корпус молотка изготовляют из инструментальной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 49...56, ручку — из древесины твердых пород, которую пропитывают олифой, шлифуют и покрывают лаком. Корпус имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ТОПОР ПЛОТНИЧНЫЙ ТИПА А-2

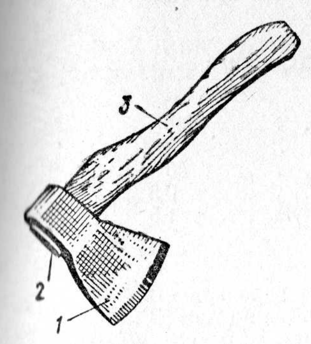


Рис. 2. *1* — топор; *2* — клин; *3* — топорище

Применяется для подгонки и сплачивания досок и брусков при устройстве дощатых и паркетных полов, подвесных потолков и опалубки при выполнении теплоизоляционных и гидроизоляционных работ.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 592
- высота 200
- ширина лезвия 150

Масса, кг 1,97
Ориентировочная стоимость, руб. . . 1,7

Топоры изготовляются из инструментальной высококачественн стали, термически обрабатываются до твердости HRC 50...56 и име защитно-декоративное химическое покрытие. Топорище изготовляет из древесины твердых пород, пропитывается олифой, шлифуется покрывается лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаш

НОЖОВКА ПО ДЕРЕВУ ШИРОКАЯ

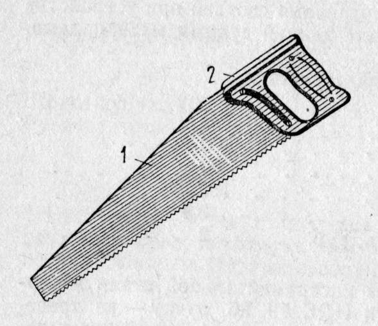


Рис. 3. *1* — полотно; *2* — ручк

Применяется для распиловки и обрезки досок, реек, плит из ДС при устройстве дощатых и паркетных полов, полов из ДСП, при о делке стен древесностружечными плитами и при теплоизоляционны и гидроизоляционных работах.

Техническая характеристика

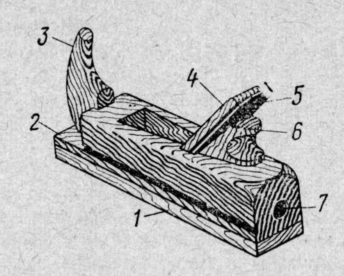
Габариты, мм:
- длина 450
- ширина полотна у ручки . . . 115
- толщина ручки 50

Масса, кг 0,5
Ориентировочная стоимость, руб. . . 1,5

Полотно ножовки изготовляется из холоднокатаной инструмен тальной стали и термически обрабатывается до твердости HRC 45...50 Составная ручка изготовляется из пластмассы или штампуется и тонколистовой стали с последующей окраской нитроэмалями темны тонов.

Организация-калькодержатель — Горьковский металлургически завод Минчермета СССР.

РУБАНОК-ШЕРХЕБЕЛЬ



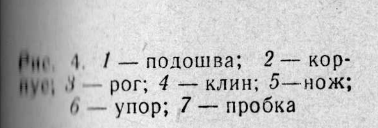


Рис. 4. *1* — подошва; *2* — корпус; *3* — рог; *4* — клин; *5* — нож; *6* — упор; *7* — пробка

Используется для грубой острожки досок при устройстве полов дощатых и других деревянных конструкций.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 250
- ширина 50
- высота 130

Масса, кг 0,5
Ориентировочная стоимость, руб. . . 1

Подошва (нижняя часть колодки) изготовляется из древесины твердых пород (граба или ясеня), остальные элементы (корпус, рог, клин, упор, пробка) — из березы или клена. Допускается рог и упор изготовлять из пластмасс, пробку — из металла. Нож изготовляется из инструментальной легированной стали, термически обрабатывается до твердости HRC 56...60 и имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Деревянные части рубанка обрабатываются горячей олифой, шлифуются и покрываются лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

РУБАНОК-ШЕРХЕБЕЛЬ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ (вариант)

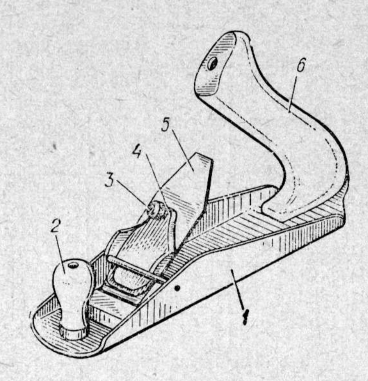


Рис. 5. *1* — колодка; *2* — рукоятка; *3* — винт прижимной; *4* — прижим; *5* — нож; *6* — ручка

Используется для грубой острожки досок при устройстве полов дощатых и других деревянных конструкций.

2 Зак. 1703

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 250
- ширина 42
- высота 116

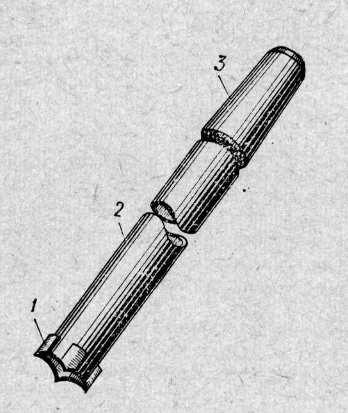
Масса, кг 0,95
Ориентировочная стоимость, руб. . . 2,5

Колодка отливается из серого чугуна, прижим изготовляется из конструкционной стали, нож — из инструментальной легированной стали и термически обрабатывается до твердости HRC 56...60. Ручка и рукоятка изготовляются из древесины твердых пород, пропитываются олифой, шлифуются и покрываются лаком.

Металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — Сестрорецкий инструментальный завод им. С. П. Воскова Минстанкопрома.

ШЛЯМБУРЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ТИПА ШТ



Используются при небольших объемах работ для пробивки отверстий в бетонных и кирпичных стенах для крепления плинтусов и брусков при устройстве дощатых и паркетных полов, подвесных потолков, отделке стен древесностружечными плитами и фасадов зданий плитами, а также при монтаже санитарно-технических систем.

Рис. 6. *1* — рабочая часть; *2* — корпус; *3* — ударная часть

Техническая характеристика

Типоразмер	Габариты, мм		Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
	длина	диаметр рабочей части		
ШТ-22-3	350	23	0,7	1
ШТ-22-5	500	23	0,9	1,5
ШТ-27-3	350	28	0,9	1,5
ШТ-27-5	500	28	1,1	1,75
ШТ-34-3	350	35	1,3	1,75
ШТ-34-5	500	35	1,7	2

Для армирования рабочей части шлямбуров применяются пластины твердого сплава. Корпуса изготовляются из цельнотянутой трубы, в которую с противоположной рабочей части стороны впрессовывается хвостик из конструкционной стали, термически обработанный до твердости HRC 35...40. Поверхность шлямбуров имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

МОЛОТОК СЛЕСАРНЫЙ С КВАДРАТНЫМ БОЙКОМ МАССОЙ 1 кг

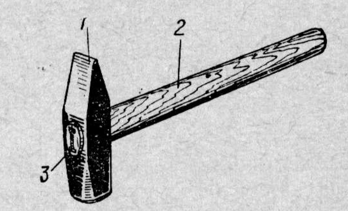


Рис. 7. *1* — корпус; *2* — ручка; *3* — клин

Применяется при работе со шлямбуром, зубилом и скарпелью при устройстве дощатых и паркетных полов, облицовке фасадов зданий прислонными плитами, при выполнении электрогазосварочных и санитарно-технических работ.

Техническая характеристика

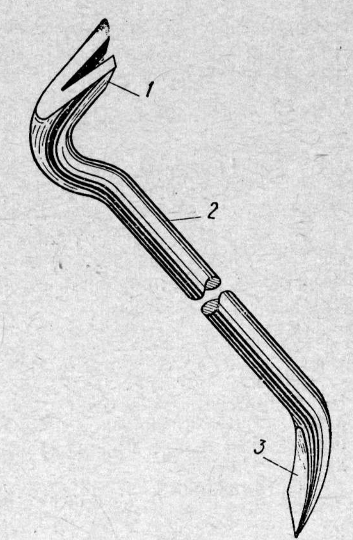
Габариты, мм:
- длина с ручкой 400
- длина корпуса 135

Масса, кг 1
Ориентировочная стоимость, руб. . . 0,7

Корпус молотка изготовляется из конструкционной или инструментальной стали, термически обрабатывается до твердости HRC 49...56 и имеет защитно-декоративное химическое покрытие. Ручка изготовляется из древесины твердых пород, пропитывается олифой, шлифуется и покрывается лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

ЛОМ-ГВОЗДОДЕР ТИПА ЛГ-24



Используется для выдергивания гвоздей, подгонки и сплачивания досок и щитов при устройстве полов дощатых, из паркетных досок и щитов и при других видах покрытий.

Рис. 8. *1* — гвоздодерная часть; *2* — корпус; *3* — лапа

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина общая 1000
- длина гвоздодерной части . . . 110
- длина лапы 100
- диаметр лома 24

Масса, кг 3,7
Ориентировочная стоимость, руб. . . 1,6

Лом изготовляется из круглой конструкционной стали и термически обрабатывается до твердости HRC 40...46. Лом имеет защитно-декоративное лаковое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

НОЖ ДЛЯ ОТДЕЛОЧНЫХ РАБОТ

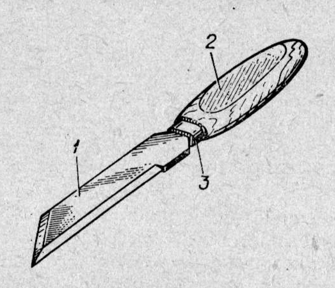


Рис. 9. *1* — лезвие; *2* — ручка; *3* — колпачок

Используется для изготовления деревянных пробок для крепления плинтусов при устройстве полов дощатых и паркетных и при других видах покрытий.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина с ручкой 245
- ширина лезвия (клинка) . . . 23
- диаметр ручки 0,3

Масса, кг 0,12
Ориентировочная стоимость, руб. . . 0,5

Лезвие (клинок) изготовляется из инструментальной стали, термически обрабатывается до твердости HRC 50...56 и имеет защитно-декоративное химическое покрытие. Ручка изготовляется из древесины твердых пород, пропитывается олифой, шлифуется и покрывается лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ОТВЕРТКА СЛЕСАРНО-МОНТАЖНАЯ ТИПА III

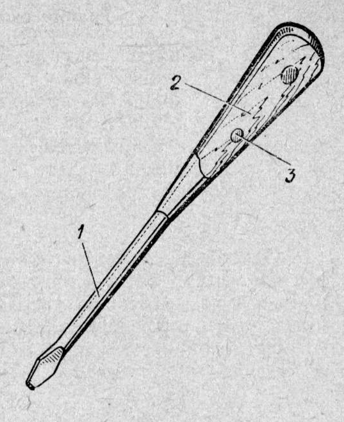


Рис. 10. *1* — стержень; *2* — ручка; *3* — заклепка

Используется для крепления шурупами вентиляционных решеток при устройстве полов дощатых и паркетных, крепления акустических плит при устройстве подвесных потолков, плит из ДСП при отделке стен зданий, а также для выполнения различных операций при монтаже санитарно-технических систем.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина с ручкой 250
- толщина лезвия под шлиц . . . 1,6

Масса, кг 0,18
Ориентировочная стоимость, руб. . 0,65

Стержень отвертки изготовляется из круглой инструментальной стали, термически обрабатывается до твердости НРС 46...51 и имеет защитно-декоративное химическое покрытие. Накладные щечки ручки изготовляются из древесины твердых пород, обрабатываются олифой, шлифуются и покрываются лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

СЖИМ КЛИНОВОЙ С ПОДВИЖНОЙ СКОБОЙ

Предназначается для сплачивания досок при устройстве полов дощатых, из паркетных досок и щитов.

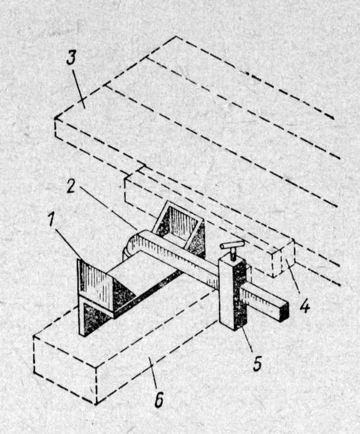


Рис. 11. *1* — основание; *2* — рычаг; *3* — доски половые; *4* — клин рабочий; *5* — упор подвижный; *6* — лага

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина основания	150
ширина основания	50
длина рычага	150
высота	80
Масса, кг	3
Ориентировочная стоимость, руб.	2

Основание сжима изготовляется из равнобокого уголка 50×50×4 мм; рычаг, упор и винт стопорный — из конструкционной стали; клинья — из древесины твердых пород. Все металлические детали имеют антикоррозионное лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Мособлоргтехстрой Главмособлстроя.

МЕТР СКЛАДНОЙ ДЕРЕВЯННЫЙ

Применяется для линейных измерений при устройстве покрытий полов дощатых и паркетных, а также для электромонтажных работ.

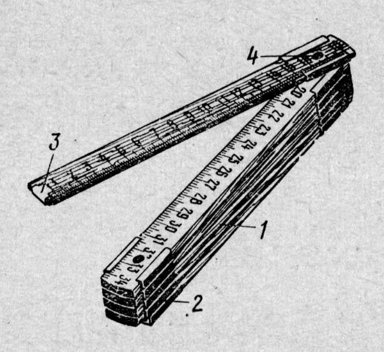


Рис. 12. *1* — звенья; *2* — пластины с остановами; *3* — наконечник; *4* — заклепка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина развернутого метра	1000
длина пластины	170
ширина пластины	16
толщина пластины	2,5
Масса, кг	0,25
Ориентировочная стоимость, руб.	0,5

Звенья метра изготовляются из пиломатериалов лиственных пород, пропитываются олифой, шлифуются и окрашиваются в ярко-желтый цвет и после нанесения делений, цифр и надписей окрашиваются лаком. Пластины с остановами изготовляются из холоднокатаной стальной ленты, наконечники — из белой жести. Шарнирные соединения выполняются на свободно посаженных заклепках.

Организация-калькодержатель — Специальное художественно-конструкторское и проектно-технологическое бюро Минместпрома ЛатвССР.

II. ПОЛЫ ИЗ ШТУЧНОГО ПАРКЕТА

ГРЕБЕНКА ДЛЯ МАСТИК БОЛЬШАЯ

Используется для разравнивания слоя мастики при устройстве полов из штучного паркета и при других видах покрытий.

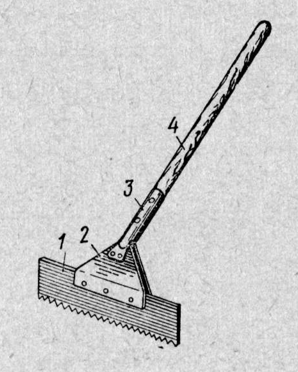


Рис. 13. *1* — полотно; *2* — накладка; *3* — тулейка; *4* — ручка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина с ручкой	950
ширина полотна	400
Масса, кг	1,25
Ориентировочная стоимость, руб.	1

Полотно, накладка и тулейка изготовляются из тонколистовой стали и имеют защитно-декоративное лакокрасочное покрытие. Ручка изготовляется из древесины твердых пород, пропитывается олифой, шлифуется и покрывается лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ШПАТЕЛЬ ЗУБЧАТЫЙ БОЛЬШОЙ

Используется для разравнивания слоя мастики при устройстве полов из штучного паркета и при других видах покрытий.

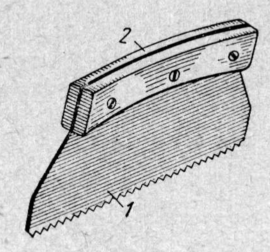


Рис. 14. *1* — полотно; *2* — ручка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
ширина полотна	240
высота с ручкой	126
толщина ручки	20
Масса, кг	0,2
Ориентировочная стоимость, руб.	0,7

Полотно изготовляется из тонколистовой инструментальной стали или стальной пружинной ленты и термически обрабатывается до

твердости HRC 40...46 Составная ручка изготовляется из пластмассы. Полотно имеет антикоррозионное лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ШПАТЕЛИ МАЛЯРНЫЕ ТИПА ШКД

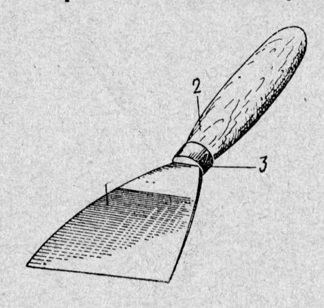


Рис. 15. *1* — полотно; *2* — ручка; *3* — колпачок

Используются для удаления выступившей из-под планок (клепки) мастики при устройстве полов из штучного паркета и при других видах покрытий.

Техническая характеристика

Типоразмер	Габариты, мм			Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб
	длина с ручкой	ширина полотна	диаметр ручки		
ШКД-35	210	35	30	0,085	0,3
ШКД-45	210	45	30	0,095	0,35
ШКД-75	220	75	30	0,11	0,45
ШКД-95	230	95	30	0,13	0,5
ШКД-130	240	130	30	0,15	0,55

Клиновое полотно изготовляется из инструментальной стали толщиной 0,4—1,5 мм, термически обрабатывается до твердости HRC 42...55 и полируется. Ручка изготовляется из древесины лиственных пород 1-го сорта, пролитывается горячей олифой, шлифуется и покрывается светлым лаком или нитроэмалями ярких тонов.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ШПАТЕЛЬ СО СМЕННЫМИ ПОЛОТНАМИ

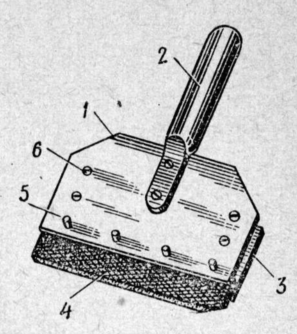


Рис. 16. *1* — корпус; *2* — ручка; *3* — накладка; *4* — полотно рабочее; *5* — стопор; *6* — винт

Предназначен для нанесения клея, горячих и холодных мастик битумных, зачистки оснований из ДВП и полимербетонных стяжек, разравнивания и сглаживания шпаклевочных составов при устройстве полов с различными покрытиями.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	250
ширина	125
Масса, кг	0,25
Ориентировочная стоимость комплекта с одним рабочим основанием, руб.	1
Стоимость рабочего полотна, руб.	0,1

Корпус, накладка и ручка изготовляются из алюминиевого сплава. В качестве сменных рабочих полотен используются зубчатое заоваленное, узкое и уширенное, изготовленные из инструментальной стали и термически обработанные до твердости HRC 40...50; зубчатое резиновое и зубчатое текстолиторезиновое, изготовленные из маслостойкой резины и текстолита.

Ручка выполнена полой из трубы для вставки удлинителя при работе непосредственно с пола.

Организация-калькодержатель — трест Мосоргстрой Главмосстроя.

НОЖОВКА С ОБУШКОМ

Предназначена для обрезки паркетных планок (клепки) при устройстве полов из штучного паркета и при других видах покрытий.

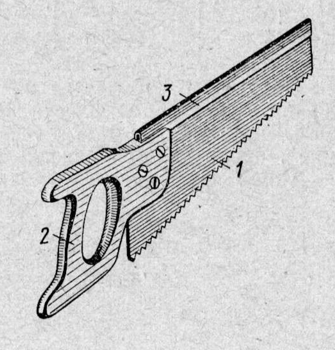


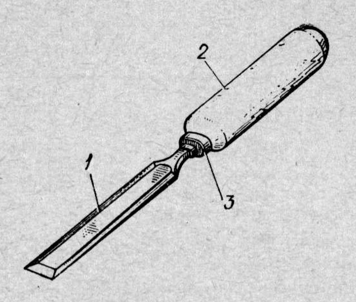
Рис. 17. *1* — полотно; *2* — ручка; *3* — обушок

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	427
ширина полотна у ручки	149
толщина ручки	22
Масса, кг	0,4
Ориентировочная стоимость, руб.	1,5

Полотно изготовляется из тонколистовой инструментальной стали толщиной 0,8 мм и термически обрабатывается до твердости HRC 45...50. Ручка изготовляется из древесины твердых пород, обрабатывается олифой, шлифуется и покрывается лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.



СТАМЕСКИ ПЛОСКИЕ С ПОЛОТНОМ

10 и 25 мм

Рис. 18. *1* — полотно; *2* — ручка; *3* — колпачок

Применяются для подчистки пазов и шипов и снятия фасок с кромок паркетных планок (клепки) при устройстве полов из штучного паркета и при других видах покрытий.

Техническая характеристика

Типоразмер	Габариты, мм		Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
	общая длина	ширина полотна		
10	240	10	0,1	0,35
25	265	25	0,2	0,6

Полотно изготовляется из инструментальной стали, термически обрабатывается до твердости HRC 53...58 и имеет защитно-декоративное химическое покрытие. Ручка изготовляется из древесины твердых пород, пропитывается олифой, шлифуется и покрывается лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

МОЛОТОК ПАРКЕТНЫЙ МПА

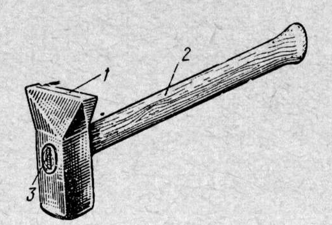


Рис. 19. *1* — корпус; *2* — ручка; *3* — клин

Применяется для укладки наборного штучного паркета, сплачивания паркетных досок и для выполнения различных операций при других видах покрытий.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина с ручкой 300
- ширина корпуса 33
- высота 100

Масса, кг 0,8
Ориентировочная стоимость, руб. . . 1

Корпус изготовляется из инструментальной стали, термически обрабатывается до твердости HRC 49...56 и имеет защитно-декоративное химическое покрытие. Ручка изготовляется из древесины твердых пород, пропитывается олифой, шлифуется и покрывается лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ДОБОЙНИК СТАЛЬНОЙ

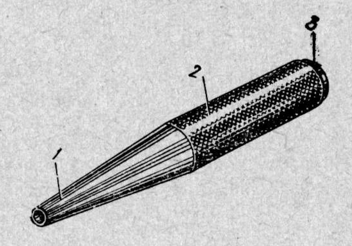


Рис. 20. *1* — рабочая часть; *2* — корпус; *3* — ударная часть

Предназначен для окончательной забивки гвоздей в пазы паркетных планок (клепок) и досок при устройстве полов дощатых и из штучного паркета.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 100
- диаметр корпуса 18

Масса, кг 0,15
Ориентировочная стоимость, руб. . . 0,35

Добойник изготовляется из инструментальной круглой стали, рабочая часть термически обрабатывается до твердости HRC 50...56 и ударная часть — до твердости HRC 39...40; имеет химическое антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

КЛЕЩИ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КС-250

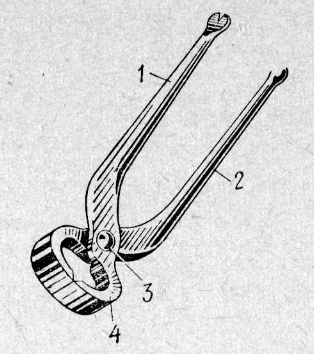


Рис. 21. *1* — рычаг с гвоздодером; *2* — рычаг с шариком; *3* — ось; *4* — губки

Служат для выдергивания гвоздей при устройстве полов дощатых и паркетных, при облицовке фасадов зданий прислонными плитами и отделке стен древесностружечными плитами.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	250
ширина губок	22
Масса, кг	0,56
Ориентировочная стоимость, руб.	1

Клещи изготовляются из конструкционной стали, губки термически обрабатываются до твердости HRC 47...53, рычаги — до твердости HRC 32...38 • К, клещи имеют защитно- декоративное химическое покрытие. Губки по радиусу и с торцов имеют полированную поверхность.

Организация-калькодержатель — Николаевский завод Минстройдормаша.

РУБАНОК С ОДИНОЧНЫМ НОЖОМ

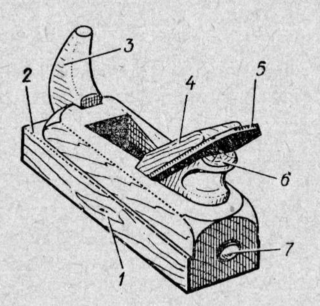


Рис. 22. *1* — подошва; *2* — корпус; *3* — рог; *4* — клин; *5*—нож; *6* — упор; *7* — пробка

Предназначен для грубой острожки паркетных планок (клепок) в местах отдельных неровностей при устройстве полов из штучного паркета и при других видах покрытий.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	250
ширина	65
высота	130
Масса, кг	0,65
Ориентировочная стоимость, руб.	1,5

Подошва (нижняя часть колодки) изготовляется из древесины твердых пород (граба или ясеня), остальные детали (корпус, рог, клин, упор, пробка) — из березы, бука или клена. Допускается рог и упор изготовлять из пластмассы, пробку — из металла. Нож изготовляется из инструментальной стали, термически обрабатывается до твердости HRC 56...60 и имеет защитно-декоративное химическое покрытие. Деревянные детали обрабатываются олифой, шлифуются и покрываются лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

РУБАНОК МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ С ОДИНОЧНЫМ НОЖОМ (ВАРИАНТ)

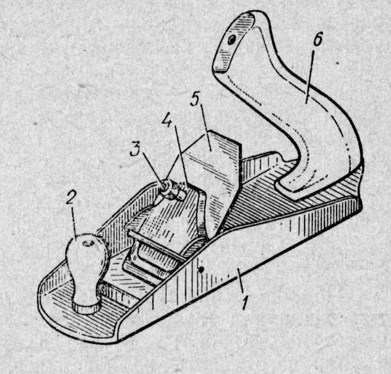


Рис. 23 *1* — колодка; *2* — рукоятка; *3* — винт прижимной; *4* — прижим; *5* — нож; *6* — ручка

Предназначен для грубой острожки паркетных планок (клепок) в местах отдельных неровностей при устройстве полов из штучного паркета и при других видах покрытий.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	250
ширина	60
высота	116
Масса, кг	1,3
Ориентировочная стоимость, руб.	3

Колодка отливается из серого чугуна, прижим изготовляется из конструкционной, нож — из инструментальной стали и термически обрабатывается до твердости HRC 56...60. Ручка и рукоятка изготовляются из древесины твердых пород, обрабатываются олифой, шлифуются и покрываются лаком. Допускается изготовлять ручку и рукоятку из пластмассы. Металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — Сестрорецкий инструментальный завод им. С. П. Воскова Минстанкопрома.

РУБАНОК С ДВОЙНЫМ НОЖОМ

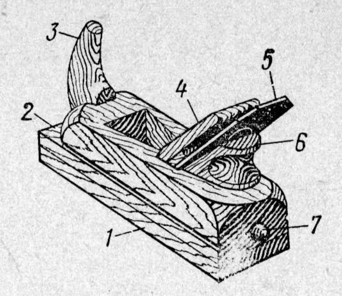


Рис. 24. *1* — подошва; *2* — корпус; *3* — рог; *4* — клин; *5*—нож; *6* — упор; *7* — пробка

Предназначается для пристрожки паркетных планок (клепок) и чистовой острожки пола (при наличии отдельных неровностей) при устройстве полов из штучного паркета и при других видах покрытий.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	250
ширина	65
высота	130
Масса, кг	0,85
Ориентировочная стоимость, руб.	2

Подошва (нижняя часть колодки) изготовляется из древесины твердых пород (граба или ясеня), остальные детали (корпус, рог, клин, упор, пробка) — из березы, бука или клена. Допускается рог и упор изготовлять из пластмасс, пробку — из металла; нож со стружколомом изготовляется из инструментальной стали, термически обрабатывается до твердости HRC 56...60 и имеет защитно-декоративное химическое покрытие. Деревянные детали обрабатываются олифой, шлифуются и покрываются лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

РУБАНОК МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ С ДВОЙНЫМ НОЖОМ (ВАРИАНТ)

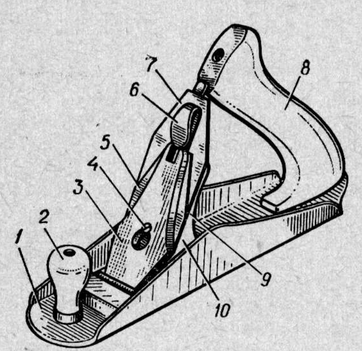


Рис. 25. *1* — колодка; *2* — рукоятка; *3* — прижим; *4*—винт прижимной; *5* — пружина; *6* — защелка; *7* — нож; *8* — ручка; *9* — регулятор; *10* — основание под нож

Предназначается для пристрожки паркетных планок (клепок) и чистовой острожки пола (при наличии отдельных неровностей) при устройстве полов из штучного паркета и при других видах покрытий.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	250
ширина	60
высота	116
Масса, кг	1,6
Ориентировочная стоимость, руб.	3,5

Колодка и основание под нож отливаются из серого чугуна, прижим и защелка изготовляются из конструкционной стали. Нож изготовляется из инструментальной стали и термически обрабатывается до твердости HRC 56...60 Ручка и рукоятка изготовляются из древесины твердых пород, пропитываются олифой, шлифуются и покрываются лаком. Допускается ручку и рукоятку изготовлять из пластмасс. Металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — Сестрорецкий инструментальный завод им. С. П. Воскова Минстанкопрома.

ЦИКЛИ ТИПА Ц1

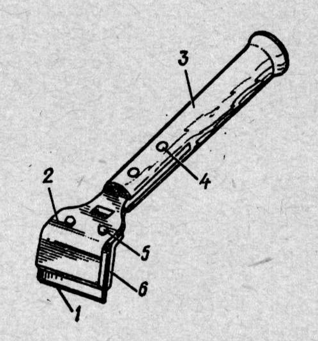


Рис. 26. *1* — нож; *2* — кронштейн; *3* — ручка; *4* — заклепка; *5* — винт зажимной; *6* — прижим

Предназначены для циклевки паркетных покрытий полов при устройстве их из штучного паркета и при других разновидностях покрытый (паркетная доска, щиты и др.).

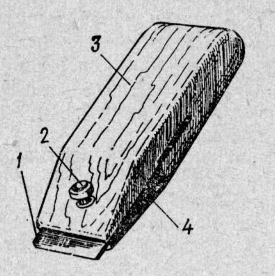
Техническая характеристика

	Типоразмеры	
Габариты, мм:	Ц1-250	Ц1-400
длина с ручкой	250	400
ширина ножа	60	60
высота	42	44
Масса, кг	0,43	0,48
Ориентировочная стоимость, руб.	1	1,2

Нож изготовляется из инструментальной стали толщиной 1—1,2 мм и термически обрабатывается до твердости HRC 42...46. Кронштейны и прижимы изготовляются из конструкционной стали, ручка — из древесины твердых пород, пропитывается олифой, шлифуется и покрывается лаком или нитроэмалями. Металлические части, кроме ножей, имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ЦИКЛИ ТИПА Ц2



Предназначены для циклевки паркетных покрытий полов при устройстве их из штучного паркета и при других разновидностях покрытий при небольших объемах работ.

Рис. 27. *1* — нож; *2* — винт; *3* — ручка; *4* — прижим

Техническая характеристика

	Типоразмеры	
Габариты, мм:	Ц2-35	Ц2-60
длина ручки	150	150
ширина ручки	40	65
высота . . .	22	22
ширина ножа .	35	60
Масса, кг	0,135	0,23
Ориентировочная стоимость, руб. .	0,8	1

Нож изготовляется из инструментальной стали и термически обрабатывается до твердости HRC 42...46. Прижим изготовляется из алюминиевых сплавов, винты, гайки, шайбы — из углеродистой стали и имеют химическое защитно-декоративное покрытие. Ручка изготовляется из древесины твердых пород (береза, бук, ясень, дуб), пропитывается олифой, шлифуется и покрывается лаком или нитроэмалями.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

НАПИЛЬНИКИ ТРЕХГРАННЫЕ

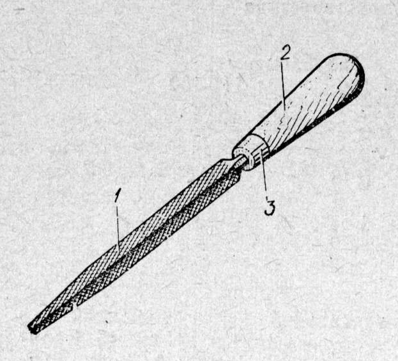


Рис. 28. *1* — напильник; *2* — ручка; *3* — колпачок

Предназначены для заточки и заправки ручного инструмента, используемого при выполнении общестроительных работ.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина с ручкой	200
длина рабочей части	150
Масса, кг	0,1
Ориентировочная стоимость, руб. . .	0,2

Напильник изготовляется из инструментальной легированной стали; рабочая часть термически обрабатывается до твердости HRC 54 и хвостовики до твердости HRC 35. Ручка изготовляется из древесины твердых пород, пропитывается олифой, шлифуется и покрывается лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

НАПИЛЬНИКИ РОМБИЧЕСКИЕ

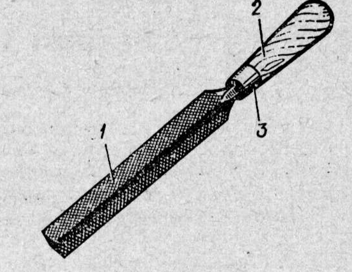


Рис. 29. *1* — напильник; *2* — ручка; *3* — колпачок

Предназначены для заточки и заправки ручного инструмента, используемого при выполнении общестроительных работ.

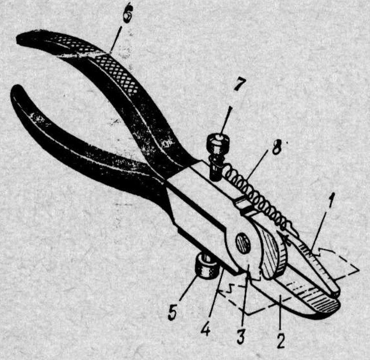
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина с ручкой	200
длина рабочей части	150
Масса, кг	0,35
Ориентировочная стоимость, руб. . .	0,7

Напильник изготовляется из инструментальной легированной стали; рабочая часть термически обрабатывается до твердости HRC 54 и хвостовики — до твердости HRC 35. Ручка изготовляется из древесины твердых пород, пропитывается олифой, шлифуется и покрывается лаком. Колпачок изготовляется из тонколистовой углеродистой стали и имеет декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

РАЗВОДКА ДЛЯ ПИЛ



Применяется для разводки зубьев у пил и ножовок по дереву, используемых при общестроительных работах.

Рис. 30. *1* — губка неподвижная; *2* — губка подвижная; *3* — винт; *4* — упор; *5* — винт упора; *6* — ручка; *7* — винт регулирующий; *8* — пружина

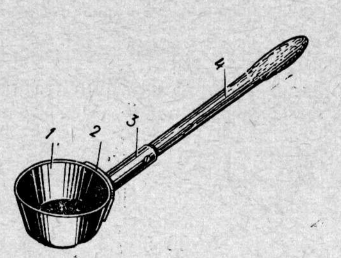
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	180
ширина корпуса	52
Масса, кг	0,18
Ориентировочная стоимость, руб.	1,5

Губки и упор изготовляются из конструкционной стали, винты — из легированной и термически обрабатываются до твердости HRC 35...40. Все поверхности имеют защитно-декоративное химическое покрытие, ручки — пластмассовые накладки для удобства в работе.

Организация-калькодержатель — Сестрорецкий инструментальный завод им. С. П. Воскова Минстанкопрома.

КОВШИ ТИПА КМ ДЛЯ РАЗЛИВКИ МАСТИК



Используются для разливки мастик на основание при устройстве полов из штучного паркета и при других видах покрытий.

Рис. 31. *1*—чаша; *2* — пластина; *3* — тулейка; *4* — ручка

Техническая характеристика

	Типоразмеры	
	КМ-1,2	КМ-2,5
Габариты, мм:		
длина с ручкой	622	732
длина ручки	400	500
высота ручки	218	582
Масса, кг	0,65	1,9
Емкость ковша, л	1,2	2,5
Ориентировочная стоимость, руб.	1	1,5

Чаша и пластина изготовляются из тонколистовой стали, тулейка — из стальных тонкостенных труб диаметром 25—32 мм соответственно типоразмерам и покрываются битумным лаком. Ручка изготовляется из древесины твердых пород, обрабатывается олифой, шлифуется и покрывается лаком или нитроэмалями.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

КОВШ ДЛЯ МАСТИК (ВАРИАНТ)

Применяется для разливки раствора и мастик на основание при устройстве монолитных полов, полов из штучного паркета и при других видах покрытий.

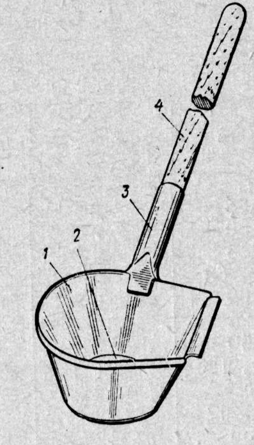


Рис. 32. *1* — корпус; *2* — дно; *3*— тулейка; *4* — ручка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина с ручкой	1300
ширина ковша	185
высота ковша минимальная	75
высота ковша максимальная	90
емкость ковша, л	1
Масса с ручкой, кг	1
Ориентировочная стоимость с ручкой, руб.	1

Ковш изготовляется из тонколистовой углеродистой стали толщиной 1 мм, тулейка — из тонкостенной стальной трубы, ручка — из древесины твердых пород. Металлические части имеют защитное химическое или лакокрасочное покрытие, ручка — после шлифовки покрывается лаком.

Организация-калькодержатель — трест Союзтеплострой Главтепломонтажа.



ВРУСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ТИПА БП

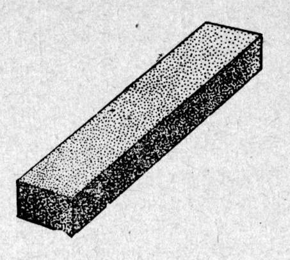


Рис. 33.

Предназначаются для заточки и правки ножей рубанков, фуганков, циклей, ножей отделочника, прирезки кромок линолеума, долот, стамесок, топоров и других видов ручных инструментов и приспособлений.

Техническая характеристика

Габариты, мм			Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
длина	ширина	высота		
25	8	4	0,1	0,2
50	8	5,7	0,12	0,2
45	9	6	0,12	0,2
32, 63	9	6	0,12	0,2
100	9	8	0,15	0,25
25	10	8	0,1	0,2
50	5	10	0,12	0,2
100, 125	11	9	0,15	0,25
50	12	4	0,13	0,2
32, 50	12	5	0,12	0,2
50	12	6, 8, 10	0,14	0,2
25	14	8	0,1	0,2
50	14	10	0,14	0,2
75	15	5	0,15	0,25
150	15	14	0,3	0,3
45	16	10	0,12	0,2
50	16	4	0,14	0,2
25	20	8	0,2	0,25
100, 150	20	10	0,3	0,3
50	20	11	0,35	0,35
150	20	13	0,45	0,4
80, 150	20	16	0,5	0,45
32	22	10	0,2	0,25
25	25	9	0,2	0,2
150	25	10, 16	0,5	0,45
80	25	18	0,4	0,4
200	32	20	0,5	0,6
200	40	20	0,55	0,65
100	56	10, 12, 16, 20, 25	0,5	0,35
100	80	20	0,6	0,4

Бруски шлифовальные плоские изготовляются из электрокорунда белого и карбида кремния зеленого на керамической или бакелитовой связке с различной твердостью и зернистостью.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

ВАННОЧКА С СЕТКОЙ

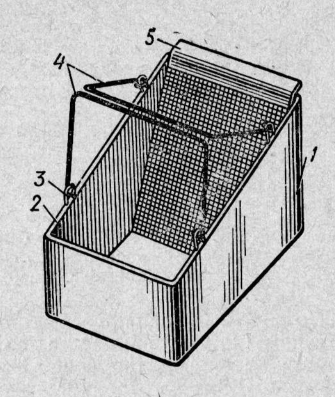


Рис. 34. *1* — корпус; *2* — отбортовка; *3* — проушина; *4* — ручки; *5* — сетка

Используется для пропитки щетки хозяйственной огрунтовочными составами и отжатия их излишков с целью равномерного нанесения их на поверхность при устройстве монолитных полов, полов из штучного паркета и при других видах покрытий.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 350
- ширина 300
- высота минимальная (максимальная) 120 (200)

Масса, кг 2,6
Ориентировочная стоимость, руб. . . 2,5

Корпус и сетка изготовляются из тонколистовой стали толщиной 0,8 мм, ручки — из круглой стали диаметром 8 мм. Корпус ванночки и ручки окрашиваются нитроэмалями или масляными красками.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша

III. ЦЕМЕНТНО-ПЕСЧАНЫЕ, МОЗАИЧНЫЕ И ПОЛИМЕРБЕТОННЫЕ ПОКРЫТИЯ ПОЛОВ

ГЛАДИЛКА ЛЕНТОЧНАЯ ТИПА ГЛ

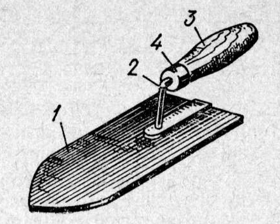


Рис. 35. *1* — полотно; *2* — кронштейн; *3* — ручка; *4* — колпачок

Предназначается для заглаживания поверхностей при устройстве цементно-песчаных, мозаичных и полимербетонных покрытий полов, а также применяется и при других видах покрытий.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина с ручкой 300
- ширина полотна 100
- высота ручки 71

Масса, кг 0,45
Ориентировочная стоимость, руб. . . 0,65

Полотно изготовляется из тонколистовой инструментальной стали толщиной 1,2 мм, термически обрабатывается до твердости HRC 39...48 и имеет защитно-декоративное химическое или лакокрасочное покрытие. Ручка изготовляется из древесины твердых пород, обрабатывается олифой, шлифуется и покрывается лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ГЛАДИЛКИ ТРАПЕЦИЕВИДНЫЕ ТИПА ГТ

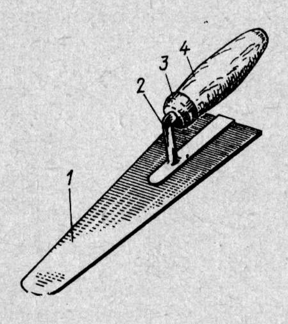


Рис. 36. *1* — полотно; *2* — кронштейн; *3* — колпачок; *4* — ручка

Предназначаются для заглаживания поверхностей при устройстве цементно-песчаных, мозаичных и полимербетонных покрытий полов, а также применяются и при других видах покрытий.

Техническая характеристика

Типоразмер	Габариты, мм			Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
	длина	ширина	высота ручки		
ГТ-1	300	85	55	0,21	0,65
ГТ-2	450	100	55	0,57	0,8

Полотно изготовляется из тонколистовой инструментальной стали толщиной 1,2 мм, термически обрабатывается до твердости HRC 39...48 и имеет защитно-декоративное химическое или лакокрасочное покрытие. Ручка изготовляется из древесины лиственных пород 1-го сорта, пропитывается олифой, шлифуется и покрывается лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ОТРЕЗОВКА ТИПА ОШ

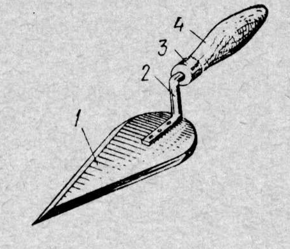


Рис. 37. *1* — полотно; *2* — колено; *3* — колпачок; *4* — ручка

Используется для прорезки канавок в цементно-песчаном слое под жилки при устройстве полов с мозаичными покрытиями.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина с ручкой 250
- ширина полотна 56
- высота ручки 55

Масса, кг 0,1
Ориентировочная стоимость, руб. . . 0,35

Полотно изготовляется из тонколистовой инструментальной стали толщиной 1,2 мм, термически обрабатывается до твердости HRC 42...50 (в районе зоны приварки колена—твердость HRC 25) и имеет защитно-декоративное химическое покрытие. Ручка изготовляется из древесины твердых пород, пропитывается олифой, шлифуется и покрывается лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ГРЕБОК ДЛЯ БЕТОННЫХ РАБОТ

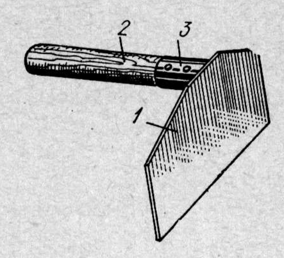


Рис. 38. *1* — полотно; *2* — ручка; *3* — тулейка

Применяется для разравнивания бетонного подстилающего слоя при устройстве цементно-песчаных, мозаичных и полимербетонных покрытий полов.

Техническая характеристика

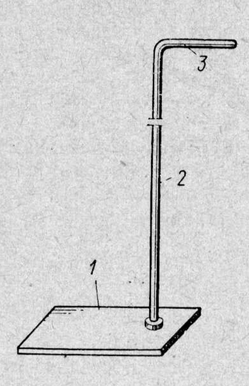
Габариты, мм:
- длина с ручкой 2000
- ширина полотна 200
- высота 150

Масса, кг 2
Ориентировочная стоимость, руб. . . 0,8

Полотно и тулейка изготовляются из тонколистовой стали толщиной 3 мм и имеют защитно-декоративное лакокрасочное покрытие. Ручка изготовляется из древесины хвойных пород, шлифуется и покрывается лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ТРАМБОВКА РУЧНАЯ МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ



Предназначается для уплотнения мозаичного раствора в стесненных и неудобных местах, а также при небольших объемах работ при устройстве полов с мозаичным покрытием.

Рис. 39. *1* — основание; *2* — стойка; *3* — ручка

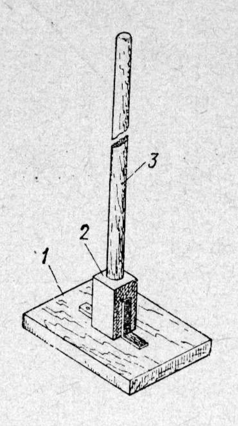
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина основания	300
ширина основания	100
высота с рукояткой	800
Масса, кг	4
Ориентировочная стоимость, руб.	1

Основание трамбовки размером 300×100×5 мм изготовляется из листовой, ручка — из круглой углеродистой стали. Поверхности трамбовки имеют антикоррозионное лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель — мастерские строительных организаций.

ТРАМБОВКА РУЧНАЯ ДЕРЕВЯННАЯ



Предназначается для уплотнения мозаичного раствора в стесненных и неудобных местах, а также при небольших объемах работ при устройстве полов с мозаичным покрытием.

Рис. 40. *1* — основание; *2* — стойка; *3* — ручка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина основания	350
ширина основания	250
высота с рукояткой	800
Масса, кг	3
Ориентировочная стоимость, руб.	1,5

Основание трамбовки размером 350×250×50 мм, стойка и рукоятка изготовляются из древесины твердых пород и имеют лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель — мастерские строительных организаций.

ГЛАДИЛКА ДЛЯ ПЛИНТУСОВ

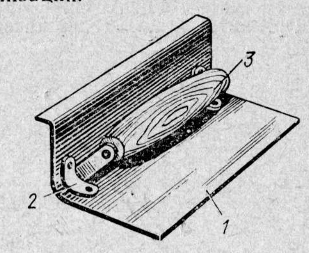


Рис. 41. *1* — полотно; *2* — стойка; *3* — ручка

Предназначена для образования (вытягивания) плинтуса из раствора при устройстве монолитных полов, а также используется при устройстве других видов покрытий.

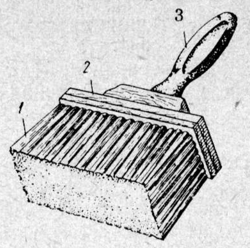
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	166
ширина	110
высота	60
Масса, кг	0,42
Ориентировочная стоимость, руб.	0,5

Полотно изготовляется из тонколистовой инструментальной стали, внутренняя часть которого имеет лакокрасочное защитно-декоративное покрытие. Ручка изготовляется из древесины твердых пород, пропитывается олифой, шлифуется и покрывается лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

КИСТЬ МАКЛОВИЦА ТИПА КМА-2



Используется для снятия выступившего из раствора после уплотнения «цементного молока» при устройстве монолитных полов.

Рис. 42. *1* — пучок; *2* — колодка; *3* — ручка

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина с ручкой 250
- длина колодки 180
- ширина колодки 80
- длина пучка 75

Масса, кг 0,35
Ориентировочная стоимость, руб. . . 4

Колодка и ручка изготовляются из древесины лиственных пород 1-го сорта, пропитываются олифой, шлифуются и покрываются лаком. Пучок набирается из растительного волокна.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ГРЕБОК ДЛЯ КРОВЕЛЬНЫХ РАБОТ

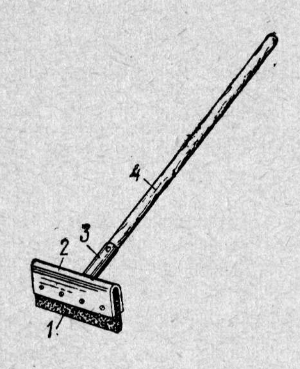


Рис. 43. *1* — полотно; *2* — обойма; *3* — тулейка; *4* — ручка

Предназначается для снятия излишков «цементного молока», выступившего после уплотнения, при устройстве цементно-песчаных и полимербетонных покрытий полов, а также при других видах покрытий.

Техническая характеристика

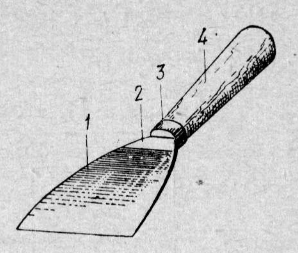
Габариты, мм:
- длина с ручкой 2000
- ширина полотна 300
- высота 50

Масса, кг 1
Ориентировочная стоимость, руб. . . 1,5

Обойма и тулейка изготовляются из тонколистовой стали толщиной 1,5—2 мм и имеют защитно-декоративное лакокрасочное покрытие. Ручка изготовляется из древесины твердых пород, обрабатывается олифой, шлифуется и покрывается лаком. Рабочим полотном служит техническая резина размером 300×50 мм и толщиной 10 мм.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ШПАТЕЛЬ МАЛЯРНЫЙ ТИПА ШД



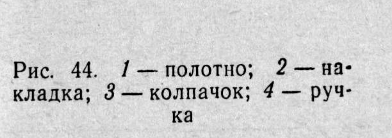


Рис. 44. *1* — полотно; *2* — накладка; *3* — колпачок; *4* — ручка

Предназначается для нанесения, разравнивания и сглаживания шпаклевочного слоя на подготавливаемых под окраску поверхностях при малярных работах, а также используется для заделки трещин и мелких дефектов в покрытиях при устройстве полов с различными видами покрытий.

Техническая характеристика

Типоразмер	Габариты, мм		Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
	длина с ручкой	ширина полотна		
ШД-35	210	35	0,11	0,3
ШД-45	210	45	0,12	0,35
ШД-75	220	75	0,13	0,4
ШД-95	230	95	0,14	0,5
ШД-130	240	130	0,165	0,6

Полотно изготовляется из тонколистовой инструментальной стали толщиной 0,6 мм и термически обрабатывается до твердости HRC 48...60. Колпачок и накладка изготовляются из углеродистой стали. Колпачок имеет защитное химическое покрытие. Ручка изготовляется из древесины лиственных пород 1-го сорта (бук, граб, дуб, клен, береза, ясень, вяз), обрабатывается олифой, шлифуется и покрывается светлым лаком или окрашивается эмалями ярких тонов.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ШПАТЕЛИ МАЛЯРНЫЕ ТИПА ШМ (I исполнение)

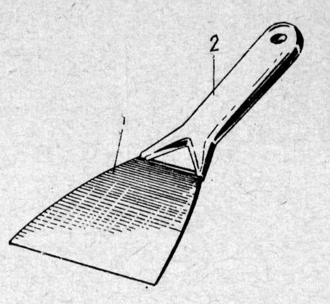


Рис. 45. *1* — полотно; *2* — ручка

Применяются для заделки трещин и мелких дефектов при устройстве цементно-песчаных, мозаичных и полимербетонных покрытий полов.

Техническая характеристика

Типоразмер	Габариты, мм		Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
	длина с ручкой	ширина полотна		
ШМ-35	200	35	0,08	0,2
ШМ-45	200	45	0,085	0,25
ШМ-75	215	75	0,125	0,35
ШМ-95	225	95	0,135	0,4
ШМ-130	235	130	0,145	0,5

Полотно изготовляется из тонколистовой инструментальной стали толщиной 0,6 мм и термически обрабатывается до твердости HRC 48...60. Составная ручка изготовляется из низкоуглеродистой стали и соединяется с полотном контактной сваркой.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ШПАТЕЛИ МАЛЯРНЫЕ ТИПА ШМ (II исполнение)

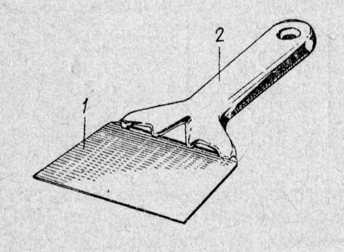


Рис. 46. *1* — полотно; *2* — ручка

Применяются для заделки трещин и мелких дефектов при устройстве цементно-песчаных и полимербетонных покрытий полов.

Техническая характеристика

Типоразмер	Габариты, мм		Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб
	длина с ручкой	ширина полотна		
ШМ-180	230	180	0,215	0,6
ШМ-250	230	250	0,24	0,75

Полотно шпателей изготовляется из тонколистовой инструментальной стали толщиной 0,6 мм и термически обрабатывается до твердости HRC 48...60. Составная ручка изготовляется из низкоуглеродистой стали и соединяется с полотном контактной электросваркой.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ЩЕТКА СТАЛЬНАЯ ПРЯМОУГОЛЬНАЯ

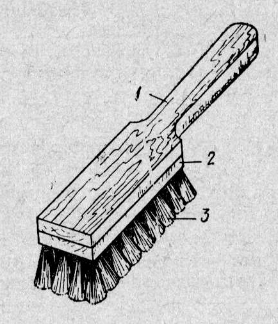


Рис. 47. *1* — колодка; *2* — основание; *3* — пучок

Применяется для очистки бетонных оснований от грязи, пыли и раствора при устройстве монолитных полов и гидроизоляционных работах, очистки деталей от ржавчины и жировых пятен, зачистки мест сварки и монтажных стыков при электросварочных и электромонтажных работах, а также при монтаже сборных железобетонных и стальных конструкций и санитарно-технических систем.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 310
- ширина 90
- высота с пучком 56

Масса, кг 0,26

Ориентировочная стоимость, руб. . . 0,55

Колодка и основание изготовляются из древесины твердых пород, обрабатываются олифой, шлифуются и покрываются лаком. Пучок набирается из стальной проволоки диаметром 0,7 мм.

Организация-калькодержатель — трест Уралтяжспецстрой Минтяжстроя СССР.

МОЛОТОК НАСЕЧНЫЙ

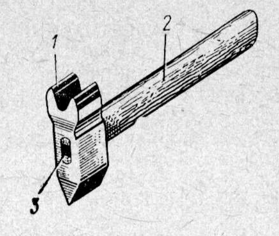


Рис. 48. *1* — корпус; *2* — ручка; *3* — клин

Предназначается для насечки бетонного подстилающего слоя и придания ему шероховатости при устройстве покрытий монолитных полов, а также при выполнении других видов работ.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина с ручкой	305
ширина корпуса	50
высота	180
Масса, кг	1,4
Ориентировочная стоимость, руб.	2,5

Корпус изготовляется из инструментальной стали, рабочие части его термически обрабатываются до твердости HRC 49...56. Клин изготовляется из конструкционной стали, ручка — из древесины твердых пород, она обрабатывается олифой, шлифуется и покрывается светлым лаком. Все металлические поверхности имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

БРУСОК МРАМОРНЫЙ

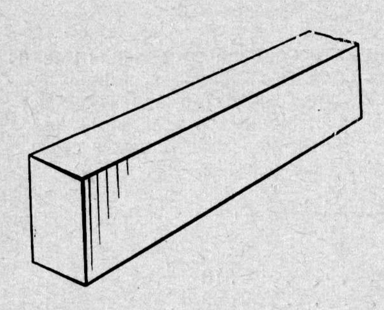


Рис. 49

Предназначен для исправления царапин и мелких дефектов при устройстве мозаичных и полимербетонных покрытий полов.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	120
ширина	40
высота	50
Масса, кг	0,5
Ориентировочная стоимость, руб.	0,3

Брусок выпиливается из отходов строительного мрамора, удобных для работы размеров.

Организация-калькодержатель — мастерские строительных организаций.

РАМКИ ДЛЯ НАБИВКИ МОЗАИЧНОГО РИСУНКА (пример)

Предназначены для набивки рисунков при устройстве мозаичных полов без разделительных жилок.

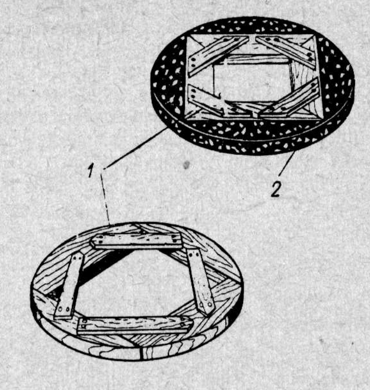


Рис. 50. *1* — рамки деревянные; *2* — раствор мозаичный

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
толщина	22
диаметр	1000
Масса, кг	2
Ориентировочная стоимость, руб.	0,2

Рамки изготовляются из пиломатериалов хвойных пород. Отдельные элементы соединяются шурупами или гвоздями.

Организация-калькодержатель — мастерские строительных организаций.

ШАБЛОН ДЕРЕВЯННЫЙ (вариант)

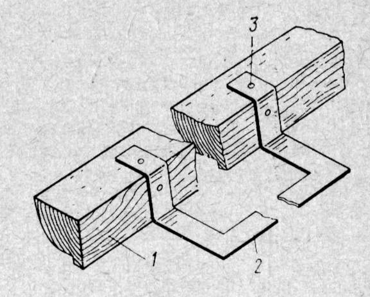


Рис. 51. *1* — отрезок профильный; *2* — скоба; *3* — шуруп

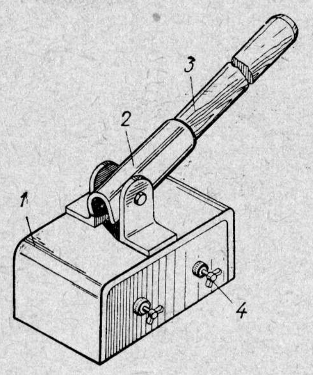
Предназначается для образования набивного плинтуса различных форм при устройстве цементно-песчаных, мозаичных и полимербетонных покрытий полов, а также используется и при других видах покрытий.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	1000—2000
ширина	60
высота	60
Масса, кг	0,3—0,6
Ориентировочная стоимость, руб.	0,2

Профильный отрезок деревянной галтели изготовляется из древесины лиственных пород. Скобы для пригруза — из стальной полосы сечением 30×3 мм и крепятся к отрезку шурупами.

Организация-калькодержатель — мастерские строительных организаций.



ОБОЙМА

Предназначается для закрепления абразивного камня для шлифовки поверхности при устройстве мозаичных и других видов монолитных полов.

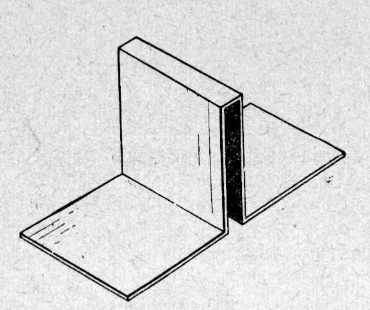
Рис. 52. *1* — корпус; *2* — тулейка; *3* — ручка; *4* — винт

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина ручки	1500
длина корпуса	150
ширина корпуса	100
высота корпуса	80
Масса (без камня), кг	2,5
Ориентировочная стоимость, руб.	3

Корпус обоймы и тулейка изготовляются из листового оцинкованного железа, ручка — из древесины твердых пород, обрабатывается олифой, шлифуется и покрывается лаком или нитроэмалями

Организация-калькодержатель — мастерские строительных организаций.



ХОМУТ СПЕЦИАЛЬНЫЙ

Рис. 53.

Предназначается для временного крепления разделительных жилок при устройстве мозаичных покрытий полов с прокладками.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	60
ширина	40
высота	40
Масса, кг	0,2
Ориентировочная стоимость, руб.	0,3

Хомут изготовляется из тонколистовой стальной полосы толщиной 3 мм и имеет защитно-декоративное лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Ленинградоргстрой Главленинградстроя.

РЕЙКИ МАЯЧНЫЕ

Применяются для фиксации уровня чистого пола при устройстве цементно-песчаных, мозаичных и полимербетонных покрытий полов, а также при других видах покрытий.

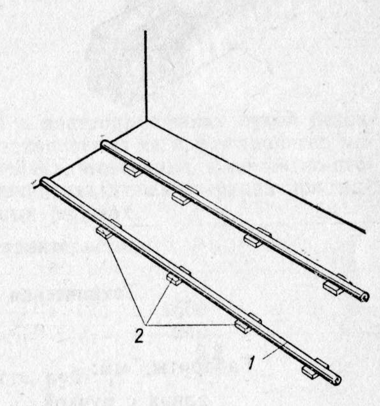


Рис. 54. *1* — рейка маячная; *2* — «марки» крепежные из раствора

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	3000—5000
диаметр	30—50
Масса, кг	3—5
Ориентировочная стоимость, руб.	1,5—2,5

В качестве реек маячных используются стальные трубы или деревянные бруски сечением 50×25 мм.

Организация-калькодержатель — мастерские строительных организаций.

3 Зак. 1703

ЩЕТКА ВОЛОСЯНАЯ ХОЗЯЙСТВЕННАЯ

Используется для подметания оснований при небольших объемах работ при устройстве полов с различными видами покрытий.

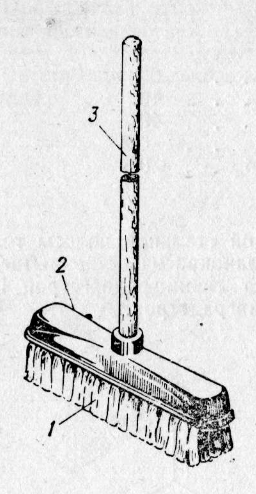


Рис. 55. *1* — пучок; *2* — основание; *3* — ручка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина с ручкой	1500
длина корпуса	292
ширина корпуса	58
высота корпуса	50
длина пучка	65
Масса, кг	0,5
Ориентировочная стоимость, руб.	3

Корпус отливается из полистирола. Ручка изготовляется из древесины хвойных пород 1-го сорта, шлифуется и покрывается лаком или нитроэмалями. Пучок набирается из смеси конского волоса и щетины капроновой или полипропиленовой.

Организация-калькодержатель — Каунасский учебно-производственный комбинат Литовского общества слепых.

IV. ПОЛЫ ИЗ МЕТЛАХСКИХ, КЕРАМИЧЕСКИХ, МОЗАИЧНЫХ И ЦЕМЕНТНО-ПЕСЧАНЫХ ПЛИТОК

ЛОПАТА ПОДБОРОЧНАЯ ТИПА ЛП-2

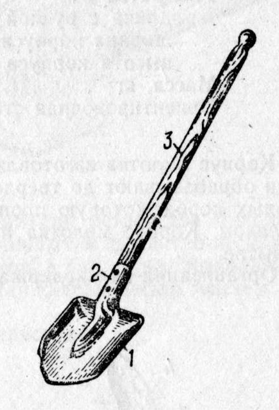


Рис. 56. *1* — полотно; *2* — тулейка; *3* — ручка

Предназначается для загрузки в растворомешалку сухой бетонной смеси, подборки, укладки и разравнивания ее при устройстве монолитных полов, полов из керамических, мозаичных и цементно-песчаных плиток, а также для выполнения различных операций при гидроизоляционных и теплоизоляционных работах.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина с ручкой	1550
ширина полотна	240
Масса, кг	2,2
Ориентировочная стоимость, руб.	1,7

Полотно лопаты с тулейкой изготовляют из тонколистовой высоколегированной стали толщиной 1,6 мм и термически обрабатывают до твердости HRC 36...40. Ручку изготовляют из древесины твердых пород, пропитывают олифой, шлифуют и покрывают лаком. Металлические части имеют защитно-декоративное лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель — Алапаевский металлургический комбинат Минчермета СССР.

МОЛОТОК ПЛИТОЧНЫЙ ТИПА МПЛИ-1

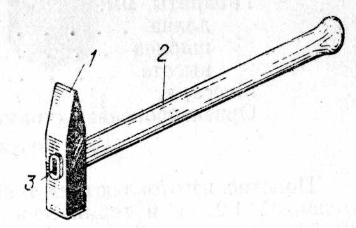


Рис. 57. *1* — корпус; *2* — ручка; *3* — клин

Предназначается для околки и подтески кромок керамических плиток при устройстве полов, а также при облицовке внутренних поверхностей стен и фасадов зданий.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина с ручкой 250
- ширина корпуса 10
- высота корпуса 67

Масса, кг 0,07

Ориентировочная стоимость, руб. . . 0,5

Корпус молотка изготовляют из инструментальной стали и термически обрабатывают до твердости HRC 49...56, ручку — из древесины твердых пород, которую пропитывают олифой, шлифуют и покрывают лаком. Корпус молотка имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ЛОПАТКА ТИПА ЛП

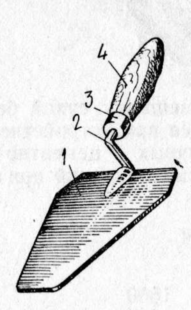


Рис. 58. *1* — полотно; *2* — колено; *3* — колпачок; *4* — ручка

Используется для нанесения и разравнивания раствора при устройстве прослойки под полы с различными покрытиями и под облицовочные плитки при выполнении соответствующих видов работ.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 300
- ширина 120
- высота 70

Масса, кг 0,3

Ориентировочная стоимость, руб. . . 0,5

Полотно изготовляют из тонколистовой инструментальной стали толщиной 1,2 мм и термически обрабатывают до твердости HRC 42...50, ручку — из древесины твердых пород, которую пропитывают олифой, шлифуют и покрывают лаком. Металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

КИЯНКА ПРЯМОУГОЛЬНАЯ ДЕРЕВЯННАЯ

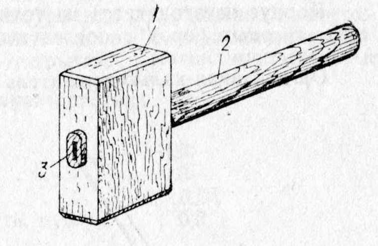


Рис. 59. *1* — корпус; *2* — ручка; *3* — клин

Применяется при работе с шаблонами при устройстве монолитных полов, полов из керамических, мозаичных и цементно-песчаных плиток, при устройстве подвесных потолков, а также для выполнения различных операций при монтаже санитарно-технических систем.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина с ручкой 350
- ширина корпуса 60
- высота корпуса 140

Масса, кг 0,95

Ориентировочная стоимость, руб. . . 0,9

Корпус размером 120×60×140 мм и ручка изготовляются из древесины твердых пород, пропитываются олифой, шлифуются и покрываются лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

МОЛОТОК РЕЗИНОВЫЙ

Предназначается для прижатия (осаживания) метлахских и синтетических плиток при устройстве полов.

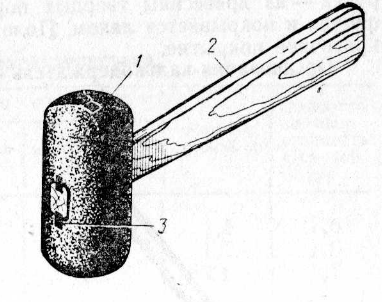


Рис. 60. *1* — корпус; *2* — ручка; *3* — упор

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина с ручкой 350
- диаметр корпуса 80
- высота корпуса 130

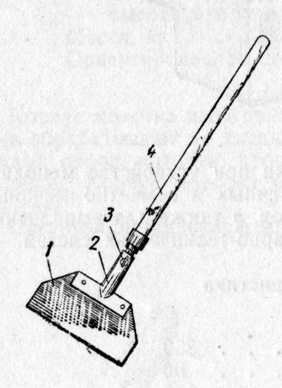
Масса, кг 0,4

Ориентировочная стоимость, руб. . . 1,5

Корпус изготовляется из технической резины, ручка — из древесины твердых пород с последующей пропиткой олифой, шлифовкой и покрытием лаком.

Организация-калькодержатель — Гипрооргсельстрой Минсельстроя СССР.

СКРЕБОК МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ



Предназначается для очистки отдельных мест основания от грязи и наплывов раствора при устройстве полов с различными покрытиями.

Рис. 61. *1* — полотно; *2* — тулейка; *3* — гайка-барашек; *4* — ручка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина с ручкой	1200
ширина полотна	200
Масса, кг	0,5
Ориентировочная стоимость, руб.	0,6

Полотно изготовляется из тонколистовой углеродистой стали, ручка — из древесины твердых пород, пропитывается олифой, шлифуется и покрывается лаком. Полотно имеет антикоррозионное лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главсредуралстроя.

ШТЫРИ СТАЛЬНЫЕ

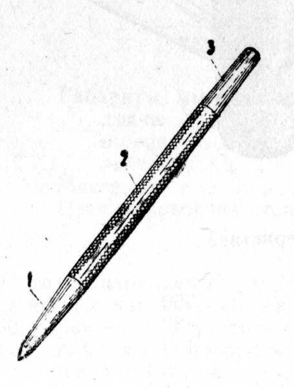


Рис. 62. *1* — рабочая часть; *2* — ручка с насечкой; *3* — ударная часть

Используются для крепления шнура при провешивании поверхностей и разметке рядов при устройстве полов из керамических метлахских плиток и других видах покрытий.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	120
диаметр	8
Масса, кг	0,04
Ориентировочная стоимость, руб.	0,2

Штыри изготовляются из стали, рабочая часть термически обрабатывается до твердости HRC 50...54 и ударная часть — до твердости HRC 36...40. Штыри имеют антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

САДОВО-ОГОРОДНЫЕ ГРАБЛИ

Используются для разравнивания бетонной смеси подстилающего слоя при устройстве покрытий полов из металлических, керамических, мозаичных и цементно-песчаных плиток.

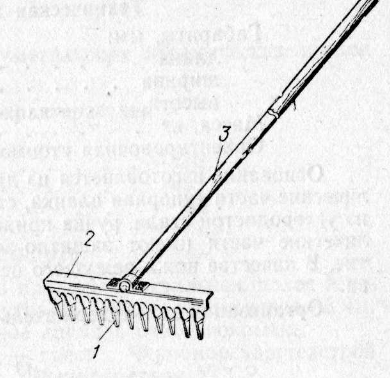


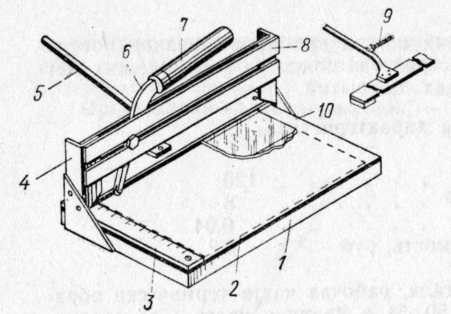
Рис. 63. *1* — гребенка; *2* — тулейка; *3* — черенок

Техническая характеристика

Количество зубьев	Габариты, мм			Масса с ручкой, кг	Ориентировочная стоимость с ручкой, руб
	длина с ручкой	ширина гребенки	высота гребенки		
12	1300, 1400	352	85	1,5	1,6
14		364	85	1,7	1,6
16	1500, 1600	405	85	2	1,7

Гребенка с тулейкой изготовляется из углеродистой стали и покрывается эмалями ярких тонов (кроме черного и зеленого). Черенок изготовляется из древесины лиственных пород (березы, ясеня, клена) или хвойных пород (сосны, ели) без гнили, червоточины, сколов, сучков и покрывается лаком.

Организация-калькодержатель — Демиховский машиностроительный завод Московской обл.



ПЛИТКОРЕЗ РЫЧАЖНЫЙ

Предназначается для резки метлахских керамических плиток при устройстве полов, а также для резки керамических глазурованных плиток при облицовке внутренних поверхностей стен и фасадов зданий.

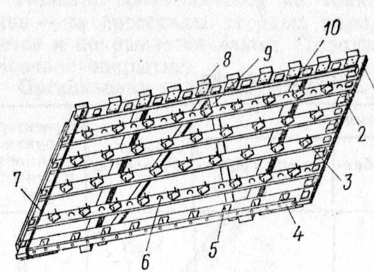
Рис. 64. *1* — основание; *2* — покрытие; *3* — упорная планка-линейка; *4* — стойка; *5* — ручка прижима; *6* — держатель; *7* — ручка; *8* — направляющая; *9* — пружина возвратная прижима; *10* — плитка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	275
ширина	263
высота	170
Масса, кг	2
Ориентировочная стоимость, руб.	3,5

Основание изготовляется из древесины твердых пород, все металлические части (упорная планка, стойка, направляющие, держатель) — из углеродистой стали, ручка прижима — из цветного металла. Металлические части имеют защитно-декоративное лакокрасочное покрытие. В качестве ножа режущего используется ролик из твердого сплава.

Организация-калькодержатель — трест Литоргтехсельстрой Минсельстроя ЛитССР.



ШАБЛОН ДЛЯ УКЛАДКИ ПЛИТКИ

Рис. 65. *1* — щит; *2* — ограничитель торцовый; *3* — подкладка резиновая; *4* — лента; *5* — шпилька; *6* — скоба; *7* — стержень; *8* — ограничители; *9* — раскосы; *10* — брусок поперечный

Предназначен для укладки метлахских керамических плиток пакетами с необходимым зазором между ними при устройстве полов.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	1052
ширина	527
высота	70
Масса, кг	8,2
Ориентировочная стоимость, руб.	5
Емкость шаблона, плиток	50

Щит шаблона изготовлен из брусков и досок сосновых, все ограничители — из стальной ленты, стержни для крепления плиток — из проволоки диаметром 4 мм. Все металлические детали имеют защитно-декоративное лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель — ЦНИИОМТП.

ШАБЛОН КЛЕТОЧНЫЙ

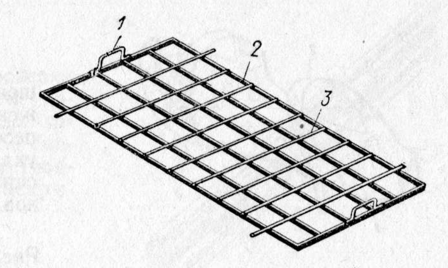


Рис. 66. *1* — ручка; *2* — продольный элемент; *3* — поперечный элемент

Предназначается для укладки метлахских керамических плиток при устройстве полов.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	1275
ширина	851
высота	60
Масса, кг	1,31
Ориентировочная стоимость, руб.	1,5

Сетка-шаблон изготовляется из продольных стальных полос сечением 3×10 мм и поперечных элементов из проволоки диаметром 3 мм. Шаблон имеет защитно-декоративное лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Черноморскоргтехстрой Минпромстроя УССР.

ШАБЛОН-РАМКА ДВУХСЕКЦИОННЫЙ (ВАРИАНТ)

Предназначается для укладки метлахских керамических плиток при устройстве полов.

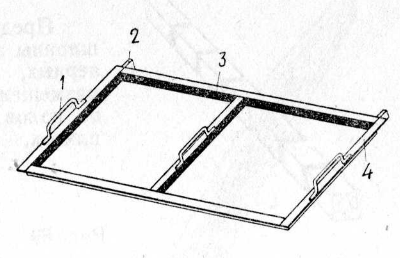


Рис. 67. *1* — ручка; *2* — элемент соединения; *3* — продольный элемент; *4* — поперечный элемент

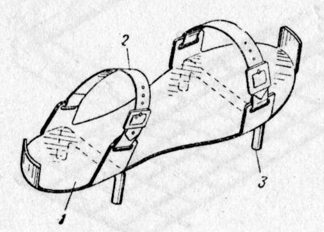
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	1066
ширина	572
высота	60
Масса, кг	4
Ориентировочная стоимость, руб.	1.5

Шаблон-рамка изготовляется из уголка 25×25×3 и стальной полосы 20×3×50, ручки — из проволоки диаметром 8—10 мм. Шаблон имеет защитно-декоративное лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главзападуралстроя.

ПОДНОЖКА



Предназначена для перемещения плиточника по свежеуложенной прослойке из цементно-песчаной смеси при поштучной укладке метлахских керамических плиток при устройстве полов.

Рис. 68. *1* — основание; *2* — ремень крепежный; *3* — опора

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	300
ширина	120
высота	80
Масса, кг	0,8
Ориентировочная стоимость, руб.	2

Основание, ограничители и проушины подножки изготовляются из листовой стали, опоры — из круглой стали диаметром 10 мм, крепежные ремни — из кожи. Металлические части имеют защитно-декоративное лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Ленинградоргстрой Главленинградстроя.

РЕЙКА БОЛОТИНА

Предназначается для определения ширины захватки, разметки маяков (реперных, промежуточных, фризовых) и размещения плиток в ряду при устройстве полов из метлахских керамических плиток.

Рис. 69.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	2500
ширина	60
высота	80
Масса, кг	0,8
Ориентировочная стоимость, руб.	0,45

Рейка изготовляется из древесины твердых пород в виде бруска сечением 60×80 мм, обрабатывается олифой и покрывается лаком. Рейка по всей длине через каждые 100 мм имеет риски шириной 2 мм.

Организация-калькодержатель — ЦНИИОМТП.

РЕЙКА-ПРАВИЛО

Предназначена для проверки горизонтальности поверхности пола, правильности установки шаблонов и разравнивания бетонной смеси подстилающего слоя при устройстве полов с различными покрытиями.

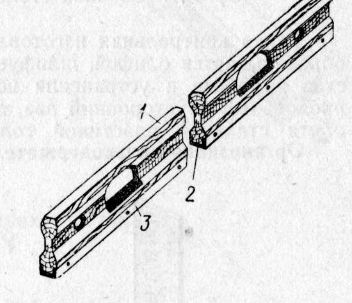


Рис. 70. *1* — рейка; *2* — основание; *3* — швеллер

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	1000—3000
ширина	25
высота	80
Масса, кг	1—2,7
Ориентировочная стоимость, руб.	2,5

Рейка-правило изготовляется из древесины хвойных пород, обрабатывается олифой, шлифуется и покрывается лаком. Для прочности и долговечности основание обивают дюралюминиевым швеллером. Рейка-правило изготовляется различных длин — от 1 до 3 м через каждые 0,5 м.

Организация-калькодержатель — трест Оргстрой Минстроя ЭССР.

РЕЙКА КОНТРОЛЬНАЯ

Используется для проверки горизонтальности и вертикальности поверхностей при устройстве полов с различными покрытиями, а также при производстве гидроизоляционных и теплоизоляционных работ.

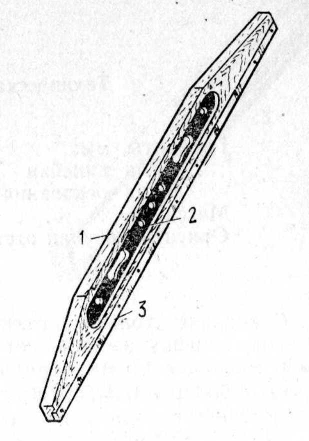


Рис. 71. *1* — рейка; *2* — основание; *3* — пластина

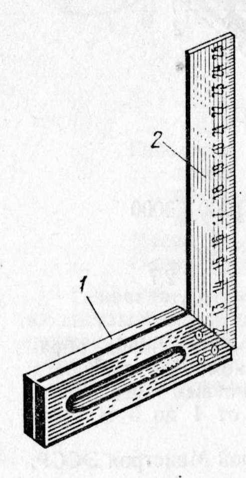
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	2000
ширина	30
высота	80
Масса, кг	1,9
Ориентировочная стоимость, руб.	2

Рейка контрольная изготовляется из древесины хвойных пород, обрабатывается олифой, шлифуется и покрывается лаком. Для удобства в работе и устранения возможности коробления рейка имеет продольный двусторонний паз, для прочности и долговечности рейка обита стальной пластиной толщиной 2 мм.

Организация-калькодержатель — трест Оргстрой Минстроя ЭССР.

УГОЛЬНИК МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ 500×240 мм



Применяется для разметки и проверки прямых углов при разбивке осей при устройстве полов с различными покрытиями, облицовке фасадов зданий, при монтаже сборных железобетонных и стальных конструкций и санитарно-технических систем.

Рис. 72. *1* — основание; *2* — линейка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина линейки	500
длина основания	240
Масса, кг	0,48
Ориентировочная стоимость, руб.	2

Основание угольника отливают под давлением из алюминиевых сплавов, линейку изготовляют из тонколистовой инструментальной стали толщиной 1,5 мм, термически обрабатывают до твердости HRC 42...45 и полируют. Основание имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

РЕЙСМУС

Предназначается для нанесения разметочных рисок при резке плиток при устройстве полов из метлахских керамических плиток и при других видах покрытий.

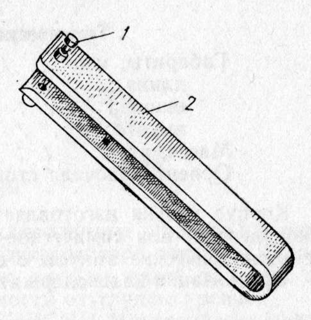


Рис. 73. *1* — резец; *2* — корпус

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	140
ширина	20
высота	18
Масса, кг	0,8
Ориентировочная стоимость, руб.	0,5

Корпус изготовляется из полосовой конструкционной стали толщиной 0,5 мм и имеет защитно-декоративное химическое покрытие. Резец изготовляется из инструментальной стали и крепится в корпусе с помощью гайки и контргайки.

Организация-калькодержатель — Гипрооргсельстрой Минсельстроя СССР.

УРОВЕНЬ СТРОИТЕЛЬНЫЙ ТИПА УС1

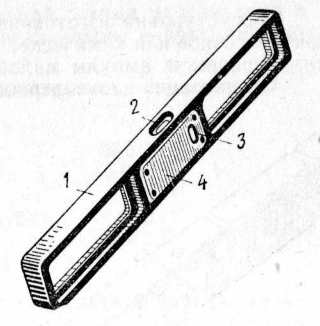


Рис. 74. *1* — корпус; *2* — ампула, *3* — винт; *4* — крышка

Предназначается для проверки горизонтального и вертикального расположения поверхностей элементов пола и маяков при устройстве полов с различными покрытиями.

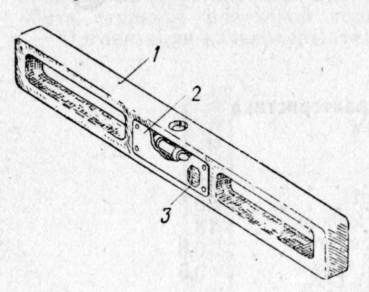
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	230
ширина	16
высота	30
Масса, кг	0,12
Ориентировочная стоимость, руб.	4,4

Корпус уровня изготовляется из алюминиевых сплавов и имеет лакокрасочное или химическое покрытие. В качестве ампул применяют цилиндрические ампулы с ценой деления 4,4 мм/м.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

УРОВЕНЬ СТРОИТЕЛЬНЫЙ ТИПА УС2



Предназначается для проверки горизонтального и вертикального расположения поверхностей элементов пола и маяков при устройстве полов с различными покрытиями.

Рис. 75. *1* — корпус; *2* — крышка; *3* — ампулы

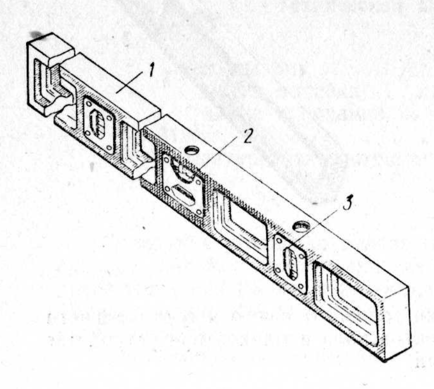
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	300
ширина	22
высота	40
Масса, кг	0,24
Ориентировочная стоимость, руб.	5

Корпус уровня изготовляется из алюминиевых сплавов и имеет лакокрасочное или химическое покрытие. В качестве ампул применяют цилиндрические ампулы малой точности с ценой деления 4,4 мм/м.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

УРОВЕНЬ СТРОИТЕЛЬНЫЙ ТИПА УС3



Используется для проверки горизонтального и вертикального расположения поверхностей элементов пола и маяков при устройстве полов с различными покрытиями.

Рис. 76. *1* — корпус; *2* — ампула; *3* — крышка

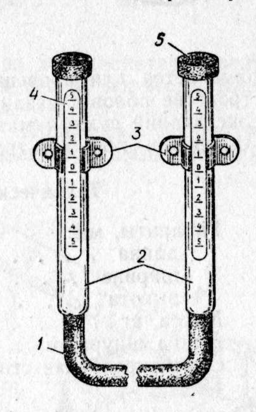
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	500
ширина	25
высота	50
Масса, кг	0,48
Ориентировочная стоимость, руб.	8

Корпус уровня изготовляется из алюминиевых сплавов и имеет лакокрасочное или химическое защитно-декоративное покрытие. В качестве ампул применяют цилиндрические ампулы малой точности с ценой деления 1,8 и 4,4 мм/м в зависимости от группы уровней.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

УРОВЕНЬ ГИБКИЙ (ВОДЯНОЙ)



Применяется для вынесения отметок чистого пола и замера разности уровней поверхностей элементов строительных конструкций при устройстве полов с различными покрытиями, монтаже сборных железобетонных и стальных конструкций, санитарно-технических систем, при отделке зданий сухими материалами и облицовке фасадов прислонными крупноразмерными и другими плитами.

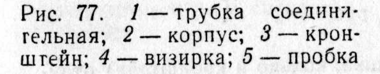


Рис. 77. *1* — трубка соединительная; *2* — корпус; *3* — кронштейн; *4* — визирка; *5* — пробка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина корпуса	255
длина соединительной трубки	10 000
диаметр корпуса	20
диаметр соединительной трубки	12
Масса, кг	1,6
Ориентировочная стоимость, руб.	10

Корпус уровня изготовляется из дюралюминиевой трубки, имеющей продольную прорезь для стеклянной визирки. Соединительная трубка резиновая. Металлические детали окрашивают эмалями ярких тонов.

Организация-калькодержатель — Лохвицкий приборостроительный завод Министерства приборостроения, средств автоматизации и систем управления.

ШНУР РАЗМЕТОЧНЫЙ В КОРПУСЕ

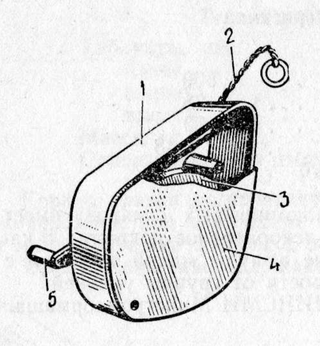


Рис. 78. *1* — корпус; *2* — шнур с кольцом; *3* — барабан; *4* — крышка; *5* — ручка

Применяется для провешивания поверхностей и разбивки осей при устройстве полов с различными покрытиями, облицовке фасадов и отделке зданий сухими материалами, а также для разметки осей линии проводки при электромонтажных работах.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	128
ширина	77
высота	45
Масса, кг	0,1
Длина шнура, м	15
Ориентировочная стоимость, руб.	1

Все детали (корпус, барабан, крышка, кольцо и кронштейн) отливают под давлением из цветных пластмасс. В качестве шнура применяется крученый льно-пеньковый диаметром 1,5 мм.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

РУЛЕТКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ТИПА РЗ

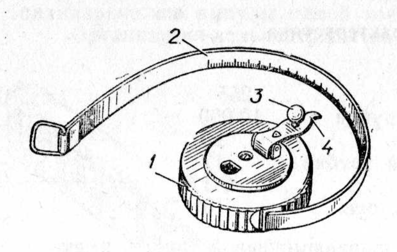


Рис. 79. *1* — корпус; *2* — лента; *3* — ручка; *4* — поводок

Применяются для линейных измерений и в том числе для разметки поверхностей при устройстве полов с различными покрытиями, отделке зданий сухими материалами и облицовке фасадов, а также при монтаже сборных железобетонных и стальных конструкций и санитарно-технических систем.

Техническая характеристика

Типоразмер	Габариты, мм			Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
	длина ленты	диаметр корпуса	высота корпуса		
РЗ-2	2 000	60	18	0,07	1
РЗ-5	5 000	65	18	0,13	1,2
РЗ-10	10 000	70	20	0,23	1,5
РЗ-20	20 000	100	20	0,35	2
РЗ-30	30 000	120	25	0,45	2,5
РЗ-50	50 000	150	25	0,55	4

Измерительная лента изготовляется из холоднокатаной светлой полированной или нержавеющей стальной ленты; корпус, поводок и ручка — из коррозиестойкого материала.

Организация-калькодержатель — ПО «Контакт» Министерства социального обеспечения УССР.

РУЛЕТКИ ЖЕЛОБЧАТЫЕ ТИПА РЖ

Используются для линейных измерений при выполнении общестроительных и специальных работ.

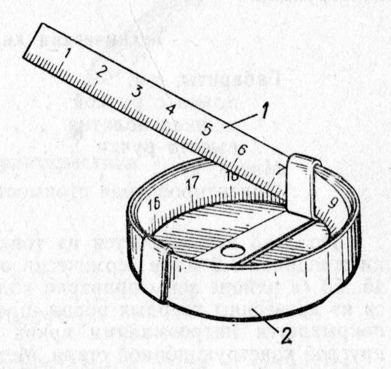


Рис. 80. *1* — лента; *2* — корпус

Техническая характеристика

Типоразмер	Габариты, мм				Масса, кг	Ориентировочная стоимость руб.
	длина ленты	ширина ленты	диаметр корпуса	высота корпуса		
РЖ-1	1000	14	44	18	0,05	0,5
РЖ-2	2000	16	48	20	0,08	1

Лента измерительная изготовляется из холоднокатаной светлой полированной или нержавеющей стальной ленты, корпус штампуется из тонколистовой стали и имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — киевский завод «Метизы» Минместпрома УССР.

V. ОТДЕЛКА ЗДАНИЙ СУХИМИ МАТЕРИАЛАМИ

ОТДЕЛКА СТЕН ЛИСТАМИ СУХОЙ ШТУКАТУРКИ

КЕЛЬМА ТИПА КШ

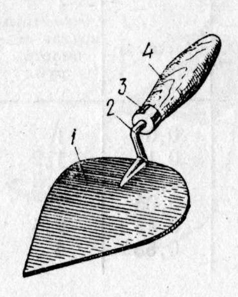


Рис. 81. *1* — полотно; *2* — колено; *3* — колпачок; *4* — ручка

Используется для нанесения на стены маячных полос при отделке стен листами сухой штукатурки, для устройства постели и заполнения пазух при облицовке фасадов зданий прислонными крупноразмерными плитами, а также при создании обмазочной гидроизоляции конструкций.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина с ручкой	320
ширина полотна	150
высота ручки	70
Масса, кг	0,3
Ориентировочная стоимость, руб.	0,55

Полотно изготовляется из тонколистовой инструментальной стали толщиной 1,2 мм и термически обрабатывается до твердости HRC 45...50 (в районе зоны приварки колена HRC 25). Ручка изготовляется из древесины твердых пород, пропитывается олифой, шлифуется и покрывается нитроэмалями ярких тонов. Колено изготовляется из круглой конструкционной стали. Металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

СОКОЛ РАЗБОРНЫЙ ДЮРАЛЮМИНИЕВЫЙ

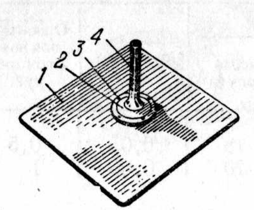


Рис. 82. *1* — полотно; *2* — фланец; *3* — прокладка; *4* — ручка

Используется для переноса и удерживания гипсоопилочной мастики при отделке стен листами сухой штукатурки, а также раствора при создании обмазочной гидроизоляции и облицовке фасадов зданий прислонными крупноразмерными плитами.

Техническая характеристика

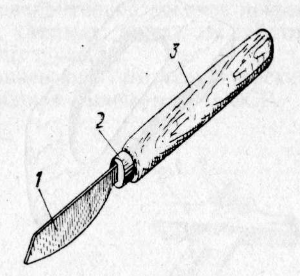
Габариты, мм:	
длина полотна	400
ширина полотна	400
высота ручки	150
Масса, кг	1,25
Ориентировочная стоимость, руб.	1,8

Полотно изготовляется из листового дюралюминия толщиной 2 мм, фланец — из стали толщиной 2,5—3 мм, прокладка — из технической резины толщиной 5—6 мм, ручка — из пластмассы.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

НОЖ С ПРЯМЫМ ЛЕЗВИЕМ

Предназначается для раскроя листов сухой штукатурки при отделке зданий сухими материалами.



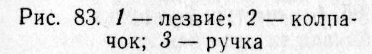


Рис. 83. *1* — лезвие; *2* — колпачок; *3* — ручка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина с ручкой	175
длина лезвия	60
диаметр ручки	25
Масса, кг	0,1
Ориентировочная стоимость, руб.	1

Лезвие изготовляется из инструментальной стали и термически обрабатывается до твердости HRC 50...56. Ручка изготовляется из древесины твердых пород, пропитывается олифой, шлифуется и покрывается лаком или окрашивается нитроэмалями светлых тонов.

Организация-калькодержатель — трест Мосоргстрой.

НОЖ С ИЗОГНУТЫМ И СКОШЕННЫМ ЛЕЗВИЕМ

Предназначен для обработки кромок и выборки пазов в листах сухой штукатурки при отделке зданий сухими материалами.

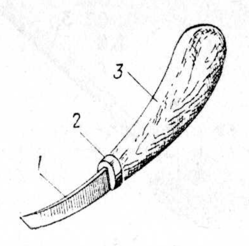


Рис. 84. *1* — лезвие; *2* — колпачок; *3* — ручка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина с ручкой	200
длина лезвия	70
диаметр ручки	30
Масса, кг	0,1
Ориентировочная стоимость, руб.	0,8

Лезвие ножа изготовляется из инструментальной стали и термически обрабатывается до твердости HRC 50...56. Ручка изготовляется из древесины твердых пород, обрабатывается олифой, шлифуется и окрашивается нитроэмалями светлых тонов.

Организация-калькодержатель — трест Мосоргстрой.

МАЛКА МАЯЧНАЯ

Предназначается для устройства маячных полос из гипсоопилочной мастики под смежные листы сухой штукатурки при отделке зданий сухими материалами.

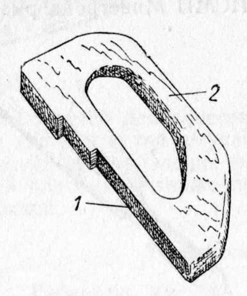


Рис. 85. *1* — выступ; *2* — ручка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	200
ширина	120
толщина	20
Масса, кг	0,15
Ориентировочная стоимость, руб.	0,1

Малка изготовляется из пиломатериалов хвойных пород дерева и имеет закругленную ручку квадратного сечения 20×20 мм и три параллельных полочки, расположенных с уступами на толщину листа сухой штукатурки. Малка шлифуется и окрашивается нитроэмалями ярких тонов.

Организация-калькодержатель — трест Мосоргстрой.

ЛОПАТА РАСТВОРНАЯ ТИПА ЛР

Используется для приготовления гипсоопилочной мастики при отделке стен листами сухой штукатурки и раствора для заполнения пазух при облицовке фасадов зданий, а также для выполнения различных операций при монтаже сантехнических систем и производстве теплоизоляционных работ.

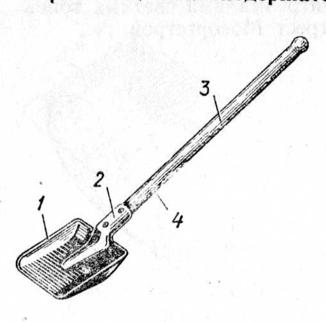


Рис. 86. *1* — полотно; *2* — тулейка; *3* — ручка; *4* — стержень предохраняющий

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина с ручкой	1150
ширина полотна	240
Масса, кг	2,1
Ориентировочная стоимость, руб.	2

Полотно с тулейкой изготовляется из тонколистовой высоколегированной стали толщиной 1,6 мм, термически обрабатывается до твердости HRC 36...40 и имеет защитно-декоративное лаковое покрытие. Ручка изготовляется из древесины твердых пород, обрабатывается олифой, шлифуется и покрывается лаком.

Организация-калькодержатель — Алапаевский металлургический комбинат Минчермета СССР.

РЕЙСШИНА С ДВИЖКОМ

Предназначается для разметки и раскроя листов сухой штукатурки при отделке зданий сухими материалами.

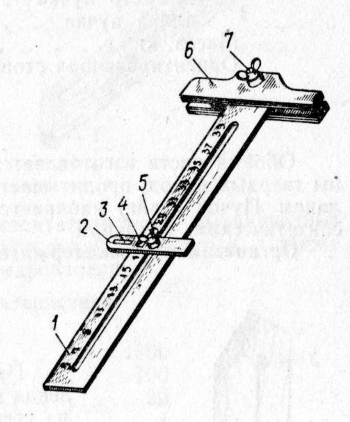


Рис. 87. *1* — линейка; *2* — движок; *3* — прорезь; *4* — глазок; *5* — гайка-барашек; *6* — планка направляющая; *7* — гайка-барашек

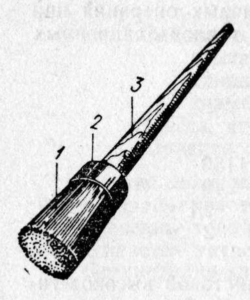
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	760
ширина	250
высота	50
Масса, кг	0,3
Ориентировочная стоимость, руб.	1

Линейка, движок и планка направляющая изготовляются из древесины твердых пород, обрабатываются олифой, шлифуются и покрываются лаком Линейка имеет сквозную продольную прорезь и шкалу с делениями через 5 мм. Движок имеет прорезь для вставления лезвия ножа и глазок.

Организация-калькодержатель — трест Мосоргстрой.

КИСТЬ-РУЧНИК КР-35



Используется для смачивания водой листов сухой штукатурки перед обработкой кромок и выборкой пазов при отделке зданий сухими материалами, а также для смачивания сварочных швов керосином (для проверки качества шва) при выполнении электрогазосварочных работ.

Рис. 88. *1* — пучок; *2* — обойма; *3* — ручка

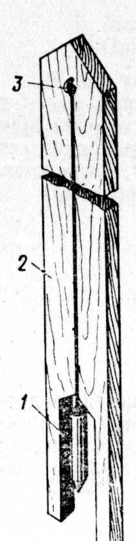
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина с ручкой	270
диаметр пучка	35
длина пучка	40
Масса, кг	0,72
Ориентировочная стоимость, руб.	1

Обойма кисти изготовляется из пластмассы, ручка — из древесины твердых пород, пропитывается олифой, шлифуется и покрывается лаком. Пучок (цайг) набирается из щетины или из смеси щетины с синтетическим волокном.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ПРАВИЛО КОНТРОЛЬНОЕ



Предназначается для выверки и исправления мастичных маячных полос, нанесенных на стены, и осаживания листов сухой штукатурки на клеящие марки при отделке стен зданий этими листами.

Рис. 89. *1* — отвес ОТ-200; *2* — правило; *3* — скоба

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	1800
ширина	90
толщина	20
Масса (с отвесом), кг	3,2
Ориентировочная стоимость (с отвесом), руб.	0,7

Правило изготовляется из пиломатериалов хвойных пород дерева, обрабатывается и покрывается нитроэмалями ярких тонов. Правило снабжено отвесом типа ОТ-200.

Организация-калькодержатель — трест Мосоргстрой.

ПРАВИЛО ОКОВАННОЕ

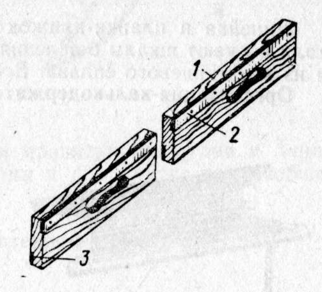


Рис. 90. *1* — рейка; *2* — пластина верхняя; *3* — пластина нижняя

Используется для проверки горизонтальности и выравнивания маячных полос при отделке стен листами сухой штукатурки, а также для проверки качества поверхности гидроизоляции.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	1800
ширина	100
толщина	20
Масса, кг	4
Ориентировочная стоимость, руб.	2

Рейка изготовляется из древесины хвойных пород, шлифуется и покрывается нитроэмалями светлых тонов. Рейка с двух сторон обивается полосовой сталью шириной 25 мм и толщиной 2 мм для предохранения граней и частично от коробления.

Организация-калькодержатель — ИОМТПС Минстроя СССР.

УГОЛЬНИК СПЕЦИАЛЬНЫЙ

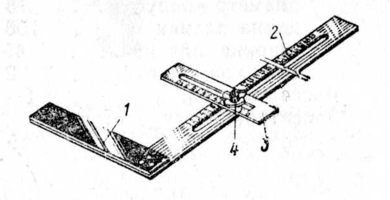


Рис. 91. *1* — основание; *2* — линейка; *3* — планка-движок; *4* — болт с барашком

Предназначается для определения угла «рассвета», образуемого плоскостями оконной коробки и вертикальным откосом, при отделке оконных проемов листами сухой штукатурки.

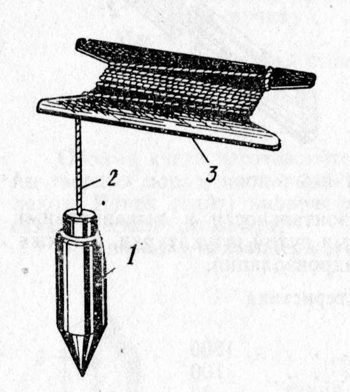
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина линейки	600
длина основания	150
длина планки-движка	100
ширина основания и планки . .	25
Масса, кг	0,5
Ориентировочная стоимость, руб. . .	3,5

Линейка и планка-движок изготовляются из инструментальной стали и имеют шкалы с делениями через 5 мм, основание изготовляется из алюминиевого сплава. Все детали имеют полировку.

Организация-калькодержатель — трест Мосоргстрой.

ОТВЕСЫ СТАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ТИПА ОТ



Применяются для провешивания поверхностей стен, выверки правильности установки конструкций и проверки вертикальности элементов при отделке зданий сухими материалами, монтаже зданий прислонными крупноразмерными плитами и при монтаже сборных железобетонных и стальных конструкций промышленных зданий.

Рис. 92. *1* — корпус; *2* — шнур; *3* — планка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	ОТ-200	ОТ-400	ОТ-600	ОТ-1000
длина корпуса . . .	115	115	130	165
диаметр корпуса . .	18	26	30	34
длина планки . . .	100	100	100	100
ширина планки . .	45	45	45	45
толщина планки . .	2	2	2	2
Масса корпуса, кг . . .	0,2	0,4	0,6	1
Ориентировочная стоимость, руб.	0,55	0,55	0,7	0,8

Корпусы изготовляются из конструкционной стали, конусная часть термически обрабатывается до твердости HRC 40...50. Планки изготовляются из алюминия толщиной 2 мм. В качестве шнура применяется льно-пеньковый диаметром 1,5 мм (для ОТ-1000 диаметром 2 мм). Корпусы имеют защитно-декоративное покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

УГОЛЬНИК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ

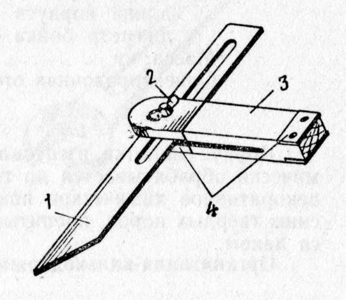


Рис. 93. *1* — линейка; *2* — винт зажимной; *3* — линейка-зажим; *4* — планки обрамления

Служит для разметки и проверки правильности углов и линий при отделке зданий сухими материалами и для других видов общестроительных работ.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина в сложенном состоянии . .	203
ширина	25
длина линейки	255
длина линейки-зажима	126
Масса, кг	0,2
Ориентировочная стоимость, руб. . .	1,5

Линейка-зажим изготовляется из древесины твердых пород, обрабатывается олифой, шлифуется и покрывается лаком. Линейка изготовляется из инструментальной стали толщиной 2 мм и полируется, планки обрамления из листового дюралюминия толщиной 3 мм.

Организация-калькодержатель — ИОМТПС Минстроя СССР.

ПОДВЕСНЫЕ ПОТОЛКИ

МОЛОТОК СЛЕСАРНЫЙ С КРУГЛЫМ БОЙКОМ

Рис. 94. *1* — корпус; *2* — ручка; *3* — клин

Применяется для забивки штырей при провешивании поверхностей при устройстве полов с различными покрытиями, для крепления реек и загиба крепежных штырей при устройстве подвесных потолков и выполнении теплоизоляционных работ, а также для различных ударных операций при электромонтажных работах.

Техническая характеристика

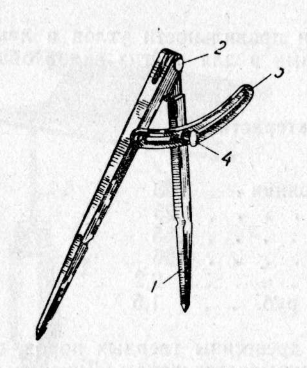
Габариты, мм:
- длина с ручкой 360
- длина корпуса 120
- диаметр бойка 32

Масса, кг 0,8
Ориентировочная стоимость, руб. . . 1

Корпус молотка изготовляется из инструментальной стали, термически обрабатывается до твердости HRC 49...56 и имеет защитно-декоративное химическое покрытие. Ручка изготовляется из древесины твердых пород, пропитывается олифой, шлифуется и покрывается лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

ЦИРКУЛЬ РАЗМЕТОЧНЫЙ 350×250 мм



Применяется для вычерчивания окружностей различных отверстий под арматуру электроосвещения и сантехнических приборов при устройстве подвесных потолков из различных материалов.

Рис. 95. *1* — ножка; *2* — ось; *3* — дуга; *4* — винт зажимной

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- общая длина 350
- шаг ножек 500

Масса, кг 0,24
Ориентировочная стоимость, руб. . . 1,5

Ножки и дуга изготовляются из конструкционной или инструментальной стали, концы ножек термически обрабатываются до твердости HRC 38...45. Все поверхности имеют защитно-декоративное покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ ДВУСТОРОННИЕ С ОТКРЫТЫМ ЗЕВОМ

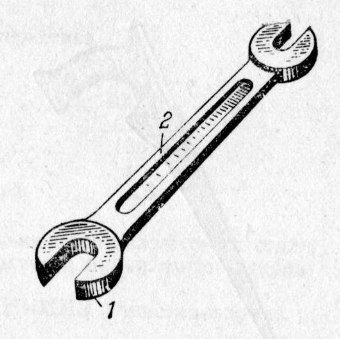


Рис. 96. *1* — головка; *2* — ручка

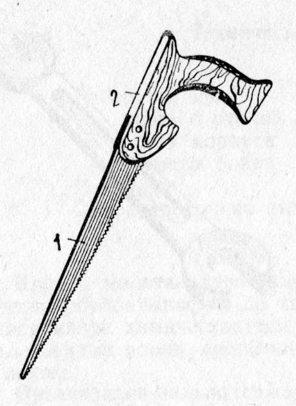
Применяются при монтаже сборных железобетонных и стальных конструкций, санитарно-технических систем, при выполнении электромонтажных работ и устройстве подвесных потолков из различных материалов.

Техническая характеристика

Типоразмер	Габариты, мм		Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
	общая длина	размеры зева		
4×5	80	4×5	0,04	0,15
5,5×7	95	5,5×7	0,05	0,15
8×10	120	8×10	0,06	0,15
12×13	140	12×13	0,12	0,15
13×14	140	13×14	0,13	0,2
17×19	175	17×19	0,15	0,35
22×24	220	22×24	0,16	0,4
27×30	260	27×30	0,2	0,45
32×36	310	32×36	0,35	0,5
41×46	380	41×46	0,5	0,6
50×55	460	50×55	0,75	0,7
65×70	580	65×70	1,5	0,8
75×80	670	75×80	2	1

Ключи изготовляются из легированной конструкционной стали, термически обрабатываются до твердости HRC 40...45 и имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.



НОЖОВКА ПО ДЕРЕВУ УЗКАЯ

Используется для резки акустических гипсовых плит типа «Акмигран», АГШ, АГШТ и других видов при устройстве подвесных потолков по металлическому каркасу.

Рис. 97. *1* — полотно; *2* — ручка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	450
ширина	122,5
Масса, кг	0,184
Ориентировочная стоимость, руб.	0,75

Полотно изготовляется из холоднокатаной инструментальной стали и термически обрабатывается до твердости HRC 45...50. Ручка — из древесины твердых пород, пропитывается олифой, шлифуется и покрывается лаком.

Организация-калькодержатель — Горьковский металлургический завод Минчермета СССР.

РАМКА НОЖОВОЧНАЯ РУЧНАЯ С НАБОРОМ ПОЛОТЕН

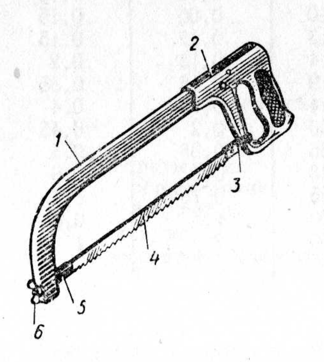


Рис. 98. *1* — колено; *2* — ручка; *3* — обойма; *4* — полотно; *5* — держатель; *6* — натяжная гайка-барашек

Применяется для резки металлических элементов, заготовок и профилей при монтаже сборных железобетонных и стальных конструкций, санитарно-технических систем, при выполнении электрогазосварочных работ и устройстве подвесных потолков.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	400
ширина	22
высота	135
Масса, кг	1
Ориентировочная стоимость, руб.	2,5

Все металлические детали, кроме ручки, изготовляются из стали, ручка — из алюминиевого сплава. Поверхности рамки имеют декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ПТНИИМЭ Минстанкопрома.

НОЖНИЦЫ РУЧНЫЕ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА (ТИП I)

Используются для резки листового и полосового металла толщиной от 0,5 до 1,5 мм при устройстве подвесных потолков на металлическом каркасе, а также для резки металлической сетки при устройстве оклеечной гидроизоляции.

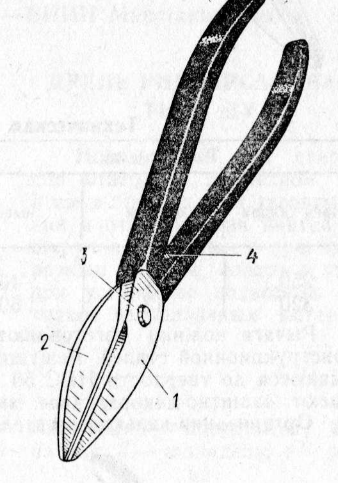


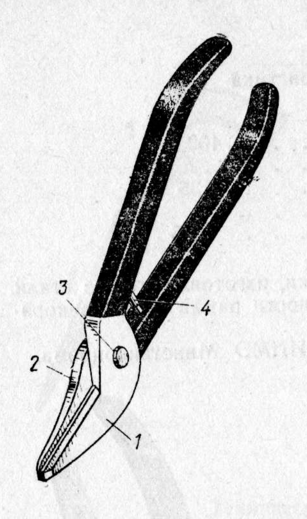
Рис. 99. *1* — рычаг левый; *2* — рычаг правый; *3* — узел оси шарнира; *4* — пружина

Техническая характеристика

Габариты, мм			Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
длина общая	ширина	высота		
200	10	40	0,3	0,8
250	11	40	0,5	0,9
320	13	50	0,7	1
400	16	50	0,8	1,5

Рычаги ножниц изготовляются из инструментальной, ось — из конструкционной стали. Режущие части ножниц термически обрабатываются до твердости HRC 56...60, ось — до HRC 32...38. Ножницы имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.



НОЖНИЦЫ РУЧНЫЕ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА (ТИП II)

Применяются для вырезки различных отверстий в листовом металле толщиной 0,5—0,8 мм, а также в перфорированных и объемно-пространственных плитах из листового алюминия при устройстве акустических подвесных потолков.

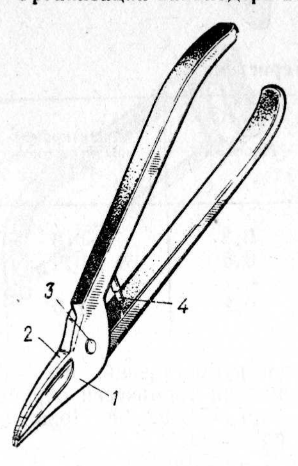
Рис. 100. *1* — рычаг левый; *2* — рычаг правый; *3* — узел оси шарнира; *4* — пружина

Техническая характеристика

Габариты, мм			Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
длина общая	ширина	высота		
250	11	40	0,5	0,9
320	13	50	0,7	1

Рычаги ножниц изготовляются из инструментальной, ось — из конструкционной сталей. Режущие части ножниц термически обрабатываются до твердости HRC 56...60, ось — до HRC 32...38. Ножницы имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.



НОЖНИЦЫ РУЧНЫЕ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА (ТИП III)

Применяются для фигурной резки листового и полосового металла толщиной 0,5—0,8 мм, а также акустических плит из листового алюминия при устройстве подвесных потолков.

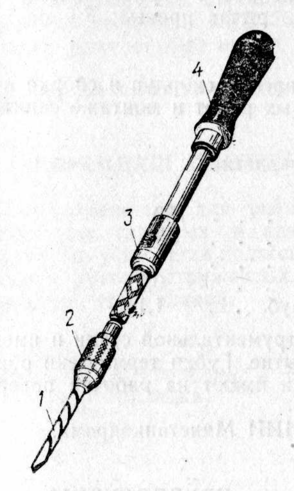
Рис. 101. *1* — рычаг левый; *2* — рычаг правый; *3* — узел оси шарнира; *4* — пружина

Техническая характеристика

Габариты, мм			Масса, кг	Ориентировочная стоимость. руб.
длина общая	ширина	высота		
250	11	40	0,5	0,9
320	13	50	0,7	1

Рычаги ножниц изготовляются из инструментальной, ось — из конструкционной стали. Режущие части ножниц термически обрабатываются до твердости HRC 56...60 с понижением к ручкам до HRC 40...45, ось — до твердости HRC 32...38. Ножницы имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.



ДРЕЛЬ УНИВЕРСАЛЬНАЯ ТИПА ДУ

Используется для сверления отверстий диаметром 2—5 мм в брусках, для завертывания и отвертывания винтов и шурупов с простым и крестообразным шлицем, болтов и гаек при устройстве подвесных потолков из различных материалов.

Рис. 102. *1* — инструмент; *2* — патрон; *3* — шпиндель; *4* — ручка

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина отвертки в свободном состоянии 300
- длина отвертки в сжатом состоянии 200

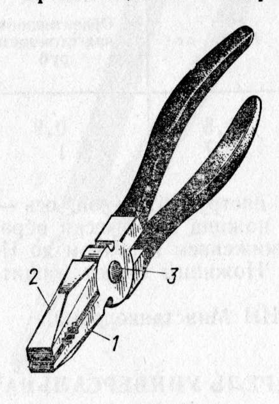
Масса, кг 0,25
Ход ручки, мм 80
Крутящий момент на ручке, кгс/см . 40
Ориентировочная стоимость, руб. . . 10

Патрон, шпиндель и другие детали изготовляются из конструкционной стали и имеют защитно-декоративное химическое покрытие. Ручка изготовляется из древесины твердых пород (береза) и окрашивается эмалями ярких тонов. Допускается ручку изготовлять из

пластмасс. Дрель комплектуется принадлежностями (ключи торцовые, отвертки сменные, сверла центровые, перовые, зенковки конические).

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

ПЛОСКОГУБЦЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ



Применяются для установки подвесок, соединительных скоб и планок, вязки металлического каркаса при устройстве подвесных потолков и облицовке фасадов зданий, а также для закрепления скорлуп и сборки подвесок при выполнении теплоизоляционных работ и монтаже санитарно-технических систем.

Рис. 103. *1* — рычаг левый; *2* — рычаг правый; *3* — ось

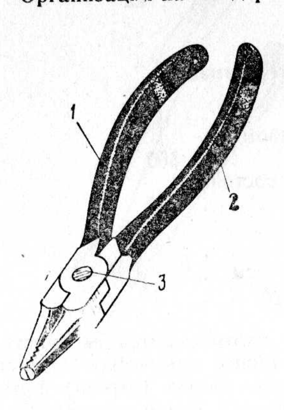
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	180
ширина	50
высота	11
Масса, кг	0,2
Ориентировочная стоимость, руб.	1,1

Плоскогубцы изготовляются из инструментальной стали и имеют защитно-декоративное химическое покрытие. Губки термически обрабатываются до твердости HRC 52...60 и имеют на рабочих поверхностях насечку.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

КРУГЛОГУБЦЫ



Применяются для изготовления петель у подвесок и их монтажа при устройстве подвесных потолков на металлическом каркасе.

Рис. 104. *1* — рычаг правый; *2* — рычаг левый; *3* — ось

Техническая характеристика

Гипоразмер	Габариты, мм: общая длина	ширина	высота	Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
125	125	8	50	0,14	0,5
140	140	9	50	0,15	0,7
160	160	10	50	0,17	0,8
180	180	11	50	0,18	1,1
200	200	12	50	0,2	1,5

Рычаги круглогубцев изготовляются из инструментальной стали. Губки термически обрабатываются до твердости HRC 46...52, ручки — до твердости HRC 35. Ось изготовляется из конструкционной стали. Круглогубцы имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

КАРАНДАШ ПЛОТНИЧНЫЙ

Применяется для разметки акустических гипсовых и алюминиевых плит при устройстве подвесных потолков и древесностружечных плит при отделке стен зданий.

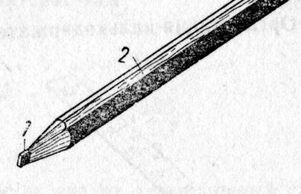


Рис. 105. *1* — грифель; *2* — обкладка

Техническая характеристика

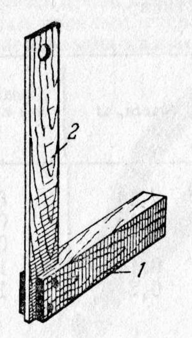
Габариты, мм:	
длина	180
диаметр	7
Масса, кг	0,015
Ориентировочная стоимость, руб.	0,15

Обкладка карандаша изготовляется из древесины хвойных пород и покрывается нитроэмалями ярких тонов. В качестве грифеля используется графит 2Т прямоугольной формы.

Организация-калькодержатель — Славянская карандашная фабрика Минместпрома РСФСР.

4 Зак. 1703

УГОЛЬНИК ДЕРЕВЯННЫЙ



Используется для разметки и проверки прямых углов при устройстве подвесных потолков и полов с различными покрытиями.

Рис. 106. *1* — основание; *2* — линейка

Техническая характеристика

Габариты, мм	250×160×22	500×300×24
Масса, кг	0,29	0,4
Ориентировочная стоимость, руб.	0,5	0,7

Детали угольника изготовляются из древесины твердых пород (бука, дуба, граба, ясеня, клена) без трещин, гнили и сколов влажностью не более 10%. После пропитки олифой и шлифовки покрывают лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ЛИНЕЙКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ

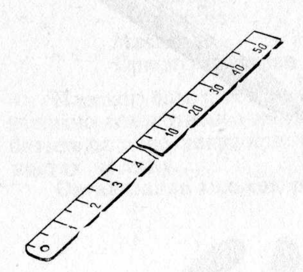


Рис. 107.

Используется для разметки акустических и древесностружечных плит при устройстве подвесных потолков и стен зданий, а также при производстве электрогазосварочных работ.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	500
ширина	15
толщина	0,2
Масса, кг	0,02
Ориентировочная стоимость, руб.	0,3

Линейка изготовляется из холоднокатаной светлой полированной стальной ленты и имеет шкалу с делениями через 1 мм.

Организация-калькодержатель — Бюро взаимозаменяемости Минстанкопрома.

ОТДЕЛКА СТЕН ДРЕВЕСНОСТРУЖЕЧНЫМИ ПЛИТАМИ

ПИСТОЛЕТ ДЛЯ ЗАБИВКИ ШПИЛЕК

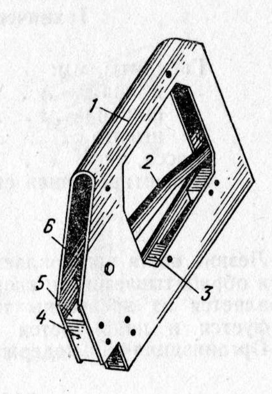


Рис. 108. *1* — корпус; *2* — рычаг спусковой; *3* — механизм ударный; *4* — пуансон; *5* — матрица; *6* — пружина возвратная

Используется для крепления облицовочного декоративного материала при отделке стен древесностружечными и другими видами плит.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	230
ширина	20
высота	130
Масса, кг	0,7
Ориентировочная стоимость, руб.	5

Корпус изготовляется из пластмассы или из алюминиевых сплавов; матрица, пуансон, рычаг и другие детали — из конструкционной и инструментальной сталей. Пистолет имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Севастопольстрой Минпромстроя УССР.

НОЖ ЛИНОЛЕУМНЫЙ

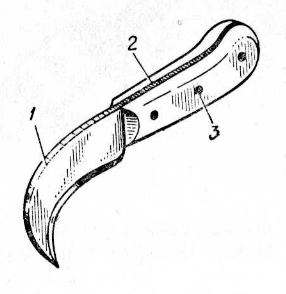


Рис. 109. *1* — лезвие; *2* — ручка; *3* — заклепка

Используется для резки рулонных декоративных материалов для обивки древесностружечных и других видов плит под различную фактуру при отделке стен зданий.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 190
- ширина 20
- высота 80

Масса, кг 0,12
Ориентировочная стоимость, руб. . . 1

Лезвие ножа изготовляется из инструментальной стали и термически обрабатывается до твердости HRC 42...48. Ручка составная, изготовляется из древесины твердых пород, обрабатывается олифой, шлифуется и покрывается лаком.
Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

РЫЧАГ-ПЕДАЛЬ

Предназначается для подъема и фиксации древесностружечных и других видов плит при облицовке стен зданий.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 340
- ширина 136
- высота с опорой 100

Масса, кг 1
Ориентировочная стоимость, руб. . . 2

Рычаг-педаль изготовляется из конструкционной листовой стали и окрашивается нитроэмалями ярких тонов. При работе рычаг-педаль надевается на ногу рабочего.
Организация-калькодержатель — ЦНИИОМТП.

VI. МОНТАЖ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ И СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ

РЕЙКА С ОТВЕСОМ

Предназначена для проверки отклонений конструктивных элементов (колонн, блоков, панелей) от вертикали при монтаже сборных железобетонных и стальных конструкций.

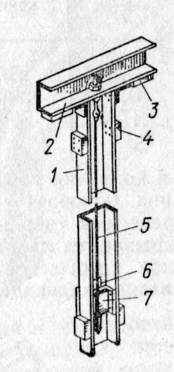


Рис. 110. *1* — стойка вертикальная; *2* — перекладина; *3* — накладки резиновые; *4* — упоры; *5* — отвес; *6* — шкала; *7* — отбортовка отвеса

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 1850
- ширина 360
- толщина 36

Масса, кг 2,5
Ориентировочная стоимость, руб. . . 3

Рейка изготовляется из дюралюминиевых швеллеров и угольников. В качестве отвеса используется ОТ-200, подвешенный за серьгу на капроновой нити. Шкала изготовляется из листа с ценой деления 1,6 мм, равного допуску на отклонение от вертикали.
Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

КОВШИ ДЛЯ ОТДЕЛОЧНЫХ РАБОТ

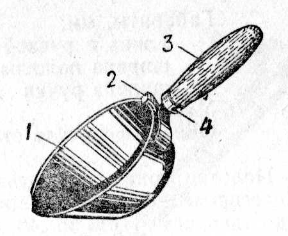


Рис. 111. *1* — чаша; *2* — пластина (крючок); *3* — ручка; *4* — колпачок

Используются для заливки раствором швов между стеновыми панелями и плитами перекрытий при монтаже сборных железобетонных и стальных конструкций промышленных зданий.

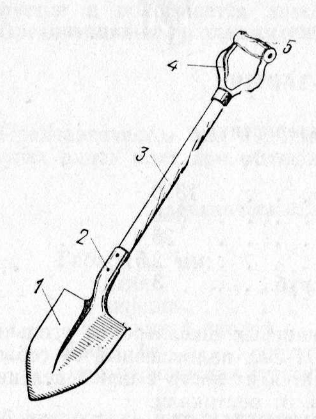
Техническая характеристика

Типоразмер	Емкость, л	Габариты, мм			Масса, кг	Ориентировочная стоимость руб.
		длина	диаметр днища	высота		
К-06	0,6	280	75	80	0,3	0,8
К-08	0,8	300	100	70	0,35	0,8
К-1	1	320	110	80	0,4	1

Чаша и колпачки изготовляются из тонколистовой конструкционной, пластина (крючок) — из углеродистой стали. Ручки изготовляются из древесины твердых пород, обрабатываются олифой, шлифуются и покрываются лаком. Все металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ЛОПАТА КОПАЛЬНАЯ ТИПА ЛКО-I



Применяется для засыпки грунтом пазух при устройстве фундаментов и других вспомогательных работ при монтаже сборных железобетонных и стальных конструкций промышленных зданий.

Рис. 112. *1* — полотно; *2* — тулейка; *3* — черенок; *4* — вилка; *5* — ручка

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина с ручкой 1150
- ширина полотна 210
- ширина ручки 120

Масса, кг 1,9

Ориентировочная стоимость, руб. . . . 2

Полотно лопаты с тулейкой изготовляется из тонколистовой высоколегированной стали толщиной 1,6 мм и термически обрабатывается до твердости HRC 36...40, вилка — из тонколистовой углеродистой стали толщиной 1 мм. Ручка и черенок изготовляются из древесины твердых пород, пропитываются олифой, шлифуются и покрываются лаком.

Организация-калькодержатель — Днепропетровский металлургический завод им. Коминтерна Минчермета СССР.

ПИСТОЛЕТ ДЛЯ ПРОЖИГАНИЯ ОТВЕРСТИЙ В ЖЕЛЕЗОБЕТОНЕ

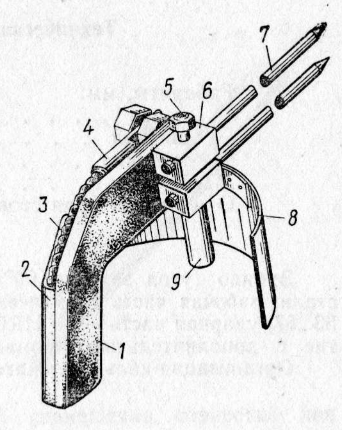


Рис. 113. *1* — ручка; *2* — накладка ручки; *3* — кабель бронированный; *4* — наконечник кабеля; *5* — болт зажимной; *6* — держатель электродов; *7* — электроды; *8* — щиток предохранительный; *9* — ручка держателя

Предназначен для прожигания отверстий в железобетонных плитах перекрытия, стеновых панелях и перегородках при монтаже сборных железобетонных и стальных конструкций промышленных зданий.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина (без электродов) . . . 224
- ширина 160
- высота 170

Масса, кг 1,85

Ориентировочная стоимость, руб. . . 6

Ручка изготовляется из прессованного асбоцемента и формируется металлической накладкой, держатель электродов — из латуни, наконечники кабеля — из меди, щиток предохранительный — из оцинкованного кровельного железа, ручка держателя — из стеклотекстолита, остальные крепежные детали — из стали. Все металлические части имеют антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой ПО Ставропольпромстрой.

ЗУБИЛО МОНТАЖНОЕ ТИПА ЗМ

Применяется для сруба заусенцев, наплывов и окалины после сварочных операций и для других слесарно-монтажных работ при монтаже сборных железобетонных стальных конструкций промышленных зданий.

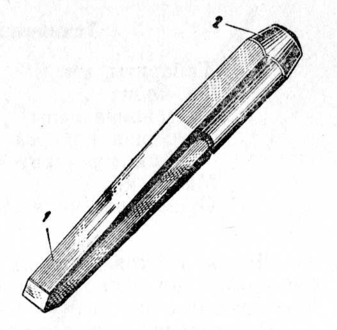


Рис. 114. *1* — рабочая часть; *2* — ударная часть

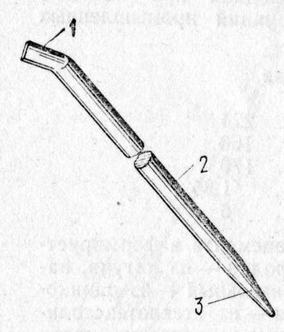
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	250
ширина	25
толщина	16
Масса, кг	0,57
Ориентировочная стоимость, руб.	0,8

Зубило (угол заточки 60°) изготовляется из инструментальной стали, рабочая часть термически обрабатывается до твердости HRC 53...57, ударная часть — до HRC 35...40. Зубило имеет окисное покрытие с дополнительным промасливанием.

Организация-калькодержатель — ЦПКБ треста Электромонтажконструкция.

ЛОМИК СПЕЦИАЛЬНЫЙ



Предназначается для первоначальной грубой наводки отверстий при их совмещении, наводки вилочных стыков, передвижения и подклинивания деталей и узлов при монтаже и укрупненной сборке металлических конструкций.

Рис. 115. *1* — лапа; *2* — корпус; *3* — конус удлиненный

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	1000
ширина лапы	30
длина корпуса	150
диаметр корпуса	20
Масса, кг	3,5
Ориентировочная стоимость, руб.	1,5

Ломик изготовляется из круглой конструкционной стали, концы его термически обрабатываются до твердости HRC 40...47. Ломик имеет защитно-декоративное химическое или лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель — ПКБ треста Сантехдеталь Главпромвентиляции.

ОПРАВКИ УДЛИНЕННЫЕ

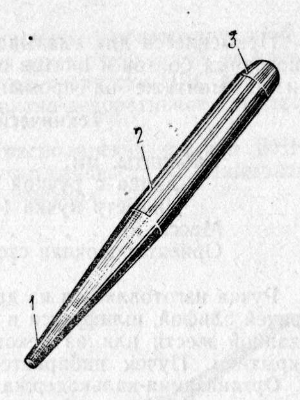


Рис. 116. *1* — конусная часть; *2* — корпус; *3* — ударная часть

Применяются для окончательного совмещения отверстий при монтаже сборных стальных конструкций, а также для совмещения отверстий во фланцевых соединениях воздуховодов при монтаже сантехнических систем.

Техническая характеристика

	СТД 931/1	СТД 931/2
Габариты, мм:		
длина	250	300
диаметр корпуса	12	16
диаметр вершины конуса	2	3
Масса, кг	0,17	0,34
Ориентировочная стоимость, руб.	0,8	1,2

Оправки изготовляются из круглой конструкционной стали, и на длине 10(20) мм соответственно термически обрабатываются их ударные части до твердости HRC 32...35. Конусная часть оправок шлифуется, корпус имеет сетчатую накатку. Оправки имеют химическое антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — ПКБ треста Сантехдеталь Главпромвентиляции.

КИСТЬ ФИЛЕНОЧНАЯ КФК-18

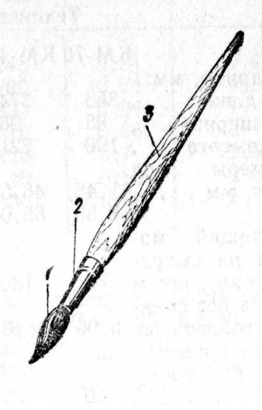


Рис. 117. *1* — пучок (цайг); *2* — обойма; *3* — ручка

Применяется для смазывания техническим вазелином резьбы высокоточных болтов и винтов при стыковке тонкостенных конструкций при их монтаже на промышленных зданиях.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина с ручкой	250
диаметр пучка (обоймы)	20
Масса, кг	0,04
Ориентировочная стоимость, руб. . .	0,5

Ручка изготовляется из древесины твердых пород, пропитывается горячей олифой, шлифуется и покрывается лаком; обойма — из оцинкованной жести или из декопированной стали с антикоррозионным покрытием. Пучок набирается из полухребтовой щетины.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

КЛЮЧИ МУЛЬТИПЛИКАТОРЫ ТИПА КМ

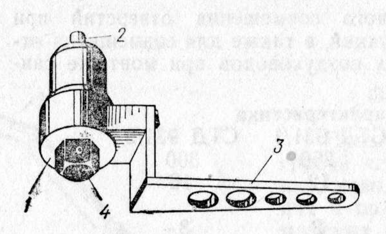


Рис. 118. *1* — корпус зубчатого планетарного механизма; *2* — входной вал; *3* — опорный кронштейн (реактивный рычаг); *4* — шестигранник сателлита (выходной вал); *5* — сменные головки

Предназначаются для окончательной затяжки (отвинчивания) резьбовых соединений при монтаже сборных металлических конструкций, когда требуются большая заданная величина крутящего момента и качество затяжки.

Техническая характеристика

	КМ-70	КМ-130	КМ-200	КМ-300	КМ-400	КМ-600	КМ-800
Габариты, мм:							
длина . .	356	374	475	425	480	525	492
ширина . .	86	96	115	146	150	195	220
высота . .	190	221	234	245	280	285	275
Размеры под ключ, мм . . .	41,46, 50,55	46,50, 55,60	60,65, 70,75	70,75, 80,85	75,80, 85,95	95,100, 105,110	95,105, 110,115
Крутящий момент на выходном валу, кгс·м	70	130	200	300	400	600	800
Масса без сменных головок, кг	5,66	8,6	9,6	13,3	13,3	27,8	31
Ориентировочная стоимость, руб.	40	65	122,5	150	165	275	700

Ключи изготовляются из конструкционной и конструкционной легированной стали. Сменные головки из конструкционной легированной стали термически обрабатываются до твердости HRC 40...45.

Все поверхности ключей имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — Краснодарский филиал ВНИИмонтажспецстроя Минмонтажспецстроя СССР.

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ КОЛИКОВЫЕ

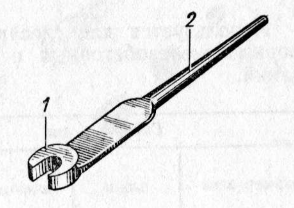


Рис. 119. *1* — головка; *2*—колик

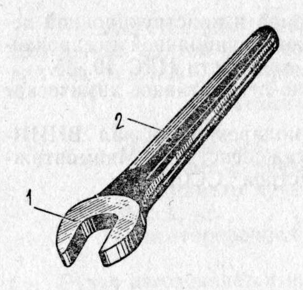
Предназначаются для окончательного совмещения отверстий и завертывания гаек на болтах при монтаже сборных стальных конструкций промышленных зданий и для других тяжелых монтажных работ.

Техническая характеристика

Габариты, мм				Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
ширина зева	диаметр колика минимальный	диаметр колика максимальный	длина		
17	5	12	240	0,14	0,4
19	6	15	280	0,24	0,85
22	7	18	330	0,28	1
27	8	22	410	0,56	2
30	8	22	430	0,7	2,5
32	10	25	430	0,89	2,5
36	10	25	480	0,96	3

Ключи изготовляются из легированной конструкционной стали и термически обрабатываются до твердости HRC 40...45. Ключи имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — Институт Гипромонтажиндустрия Главспецлегконструкции.



КЛЮЧ ГАЕЧНЫЙ ОДНОСТОРОННИЙ С ОТКРЫТЫМ ЗЕВОМ

Рис. 120. *1* — головка; *2*—ручка

Используется для слесарно-монтажных операций при монтаже сборных железобетонных и стальных конструкций промышленных зданий.

Габариты, мм				Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб
размер зева	длина	ширина	высота		
3,2	70	3	8	0,1	0,15
4	70	3	10	0,11	0,2
5	75	3	12	0,12	0,25
5,5	75	3	13	0,14	0,3
7	80	3,5	15	0,15	0,35
8	95	4	20	0,16	0,4
10	110	4,5	22	0,16	0,45
12	125	4,5	26	0,2	0,5
13	135	5	28	0,25	0,75
14	140	5,5	30	0,3	0,9
17	160	6,5	35	0,35	1,1
19	170	7,5	42	0,4	1,3
22	195	8,5	46	0,5	1,35
24	215	9,5	50	0,55	1,5
27	240	10,5	55	0,65	1,8
30	260	11,5	62	0,7	2
32	270	12,5	65	0,89	2,2
36	300	13,5	75	0,96	2,5
41	340	15	85	1,2	2,7
46	380	15,5	95	1,5	2,8
50	410	17	102	1,6	3
55	460	18	112	1,8	3,2
60	490	18,5	122	2	3,5
65	530	20	132	2,2	3,75
70	580	21	142	2,5	3,8
75	615	22	152	2,7	3,9
80	650	23	165	3,2	4

Ключи изготовляются из легированной конструкционной стали и термически обрабатываются до твердости HRC 40...45 (при размере

зева до 36 мм) и HRC 35...40 (при размере зева свыше 36 мм). Ключи имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

КЛЮЧИ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ТРЕЩОТОЧНЫЕ ДИНАМОМЕТРИЧЕСКИЕ С РЕГУЛИРУЕМЫМ КРУТЯЩИМ МОМЕНТОМ типа КПТР

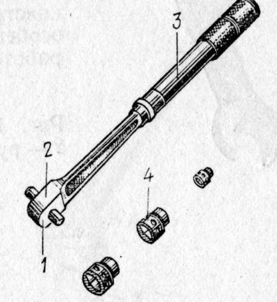


Рис. 121. *1* — предельный механизм; *2* — трещоточный механизм; *3* — трещоточная вставка-удлинитель; *4* — головки сменные

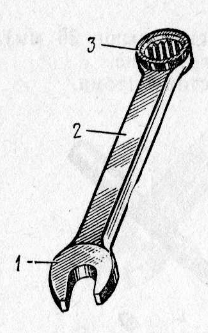
Предназначаются для затяжки ответственных резьбовых соединений при монтаже сборных металлоконструкций промышленных зданий.

Техническая характеристика

	Без вставки	Со вставкой
Габариты, мм:		
длина	505	835
ширина	40	40
высота с вращателем	70	65
Диаметры затягиваемых резьб, мм	10—24	24—32
Крутящий момент, кгс·м	2—20	4—40
Масса без сменных головок, кг	2,5	3,5
Ориентировочная стоимость, руб.	60	70

Ключи изготовляются из конструкционной и конструкционной легированной стали. Детали храпового механизма из конструкционной легированной стали термически обрабатываются до твердости HRC 40...45. Пружина трещоточного механизма изготовляется из проволоки диаметром 4 мм. Все поверхности ключей имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — Краснодарский филиал ВНИИ монтажспецстроя Минмонтажспецстроя СССР.



КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ КОМБИНИРОВАННЫЕ

Предназначаются для сборки резьбовых соединений на монтаже стальных металлоконструкций в любых условиях монтажа и особенно для окончательной затяжки при работе на высоте в стесненных условиях.

Рис. 122. *1* — головка с открытым зевом; *2* — ручка; *3* — головка с кольцевым зевом

Техническая характеристика

Размеры зева, мм	Габариты, мм	Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
5,5	100×13×5	0,015	0,2
7	150×15×5	0,025	0,25
8	115×20×5	0,03	0,3
10	120×22×6	0,05	0,35
12	130×26×7	0,08	0,4
13	140×28×8	0,085	0,4
14	150×30×8	0,095	0,45
17	160×35×9	0,1	0,5
19	180×42×10	0,15	0,55
22	200×46×11	0,25	0,6
24	220×50×12	0,3	0,65
27	260×55×13	0,35	0,7
30	280×62×13,5	0,4	1
32	280×65×13,5	0,45	1,2
36	300×75×14,5	0,6	1,5
41	360×85×15,5	1	1,8
46	400×95×16,5	1,3	2
50	450×102×17	1,55	2,3
55	408×112×18	2	2,5

Ключи изготовляются из легированной конструкционной стали и термически обрабатываются до твердости HRC 40...45. Поверхности имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

КЛЮЧ ТРЕЩОТОЧНЫЙ КОЛИКОВЫЙ

Предназначается для завертывания и отвертывания гаек и болтов при монтаже сборных металлоконструкций, а также для сборки фланцевых соединений трубопроводов при монтаже санитарно-технических систем.

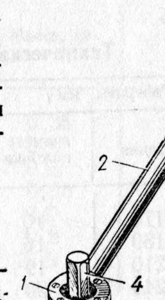


Рис. 123. *1* — головка корпуса; *2* — ручка; *3* — колик; *4* — головка (входной вал); *5* — головка сменная (выходной вал)

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 550
- ширина 65
- высота с головкой 75

Масса с головкой, кг 1,8
Масса с набором сменных головок, кг 5,5
Ориентировочная стоимость, руб. . 5

Головка корпуса и ручка изготовляются из легированной конструкционной стали и термически обрабатываются до твердости HRC 40...45, храповой механизм — из высоколегированной конструкционной стали с термической обработкой до твердости HRC 48...50.

Все поверхности ключа имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — СКБ ВНИИмонтажспецстроя.

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ КОЛЬЦЕВЫЕ ДВУСТОРОННИЕ КОЛЕНЧАТЫЕ

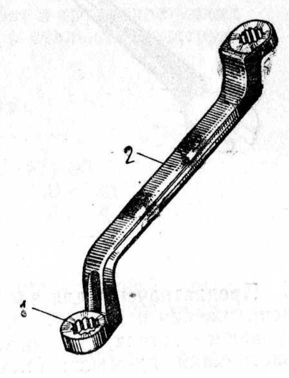


Рис. 124. *1*—головка; *2* — ручка

Предназначаются для завинчивания гаек на болтах при частом их расположении и на поверхности, имеющей выступающие детали, при тяжелых монтажных операциях стальных конструкций.

Техническая характеристика

Габариты, мм				Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
размер зева по одному ряду	длина	диаметр головки	высота колена		
5,5×7	170	10	21	0,4	1,5
8×10	180	16	24	0,5	1,7
12×13	210	19	25	0,55	1,9
13×14	240	20	26	0,65	2,1
17×19	260	26	28	0,7	2,3
22×24	280	36	30	0,9	2,4
27×30	340	44	32	0,95	2,8
32×36	400	52	40	1,6	3
41×46	480	70	45	1,9	3,5
50×55	530	83	50	2,2	4

Ключи изготовляются из легированной конструкционной стали и термически обрабатываются до твердости HRC 40...45 (зев до 36 мм) и HRC 35...40 (зев свыше 36 мм). Ключи имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

КЛЮЧИ ОДНОСТОРОННИЕ КОЛЕНЧАТЫЕ (ВАРИАНТ)

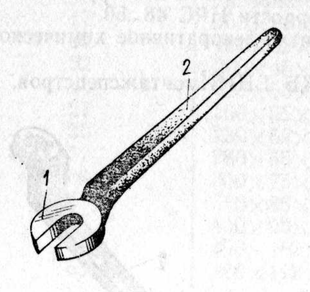


Рис. 125. *1* — головка; *2* — ручка

Предназначены для завинчивания гаек на болтах при частом их расположении и при завинчивании гаек на поверхности, имеющей выступающие детали, при монтаже сборных железобетонных и стальных конструкций промышленных зданий.

Техническая характеристика

Габариты мм			Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
размер зева	длина	высота колена		
17	160	30	0,35	1,1
19	170	30	0,4	1,3
22	195	30	0,5	1,4
27	240	30	0,55	1,8
30	260	30	0,7	2,8
32	270	30	0,8	2,2
36	300	30	0,9	2,5

Ключи изготовляются из легированной конструкционной стали и термически обрабатываются до твердости HRC 40...45. Ключи имеют антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — Институт Гипромонтажиндустрия Главспецлегконструкции.

КЛЮЧИ ТИПА «ЗВЕЗДОЧКА» (ВАРИАНТ)

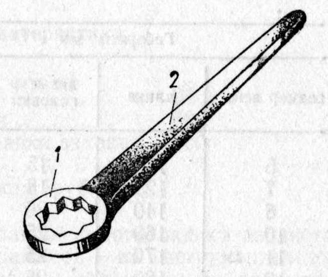


Рис. 126. *1* — головка; *2* — рукоятка

Используются для слесарно-монтажных работ в труднодоступных местах при монтаже сборных железобетонных и стальных конструкций промышленных зданий.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
размеры зева . . . . 27—95
длина . . . . 250—320
Масса, кг . . . . 0,7—4
Ориентировочная стоимость, руб. . . 1,5—4,5

Ключи изготовляются из легированной конструкционной стали, термически обрабатываются до твердости HRC 40...45 и имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ЦПКБ треста Электромонтажконструкция.

КЛЮЧИ КОЛЬЦЕВЫЕ ОДНОСТОРОННИЕ С ЧЕТЫРЕХГРАННЫМ ЗЕВОМ ПРЯМЫЕ (ВАРИАНТ)

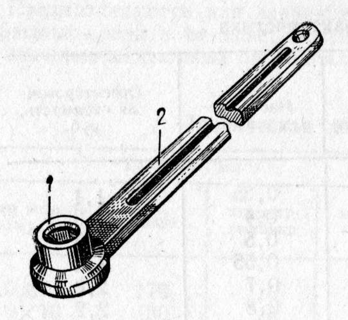


Рис. 127. *1* — головка; *2*—ручка

Применяются для слесарно-монтажных работ при монтаже сборных железобетонных и стальных конструкций промышленных зданий.

Техническая характеристика

Габариты, мм				Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
размер зева	длина	диаметр головки	высота головки		
5	110	15	10	0,1	0,15
7	125	18	12	0,12	0,15
8	140	20	15	0,125	0,15
10	160	25	18	0,13	0,2
11	170	25	20	0,135	0,2
12	180	28	20	0,14	0,25
14	220	32	24	0,145	0,3
17	260	38	28	0,16	0,4
19	280	42	32	0,24	0,5
22	320	48	36	0,28	0,7
24	340	50	40	0,4	0,8
27	380	56	45	0,5	1
30	420	63	50	0,7	1,5
32	450	67	56	0,8	2
36	480	75	60	0,9	2,5
41	500	85	67	1,2	3

Ключи изготовляются из легированной конструкционной стали, термически обрабатываются до твердости HRC 40...45 и имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

СТРУБЦИНА УНИВЕРСАЛЬНАЯ

Предназначена для временного крепления в процессе монтажа цокольных балок и стеновых панелей при монтаже сборных железобетонных конструкций промышленных зданий.

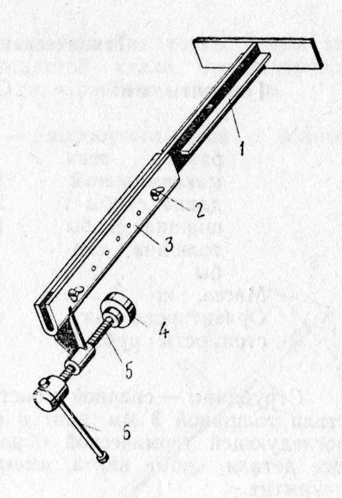


Рис. 128. *1*—захват выдвижной; *2* — болт-барашек; *3* — обойма; *4* — пята; *5* — винт; *6* — рукоятка

Техническая характеристика

Габариты, мм:

длина минимальная	955
длина максимальная	600
длина поперечной планки захвата	400
Масса, кг	5
Ориентировочная стоимость, руб. .	6

Обойма и выдвижной захват с планкой изготовляются из листовой конструкционной стали, винт прижимной — из инструментальной стали. Все детали имеют антикоррозионное лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель—Гипрооргсельстрой Минсельстроя СССР.

СТРУБЦИНЫ РАЗНЫЕ

Применяются для крепления деталей в процессе сварочных работ, при монтаже сборных железобетонных и стальных конструкций в промышленном строительстве.

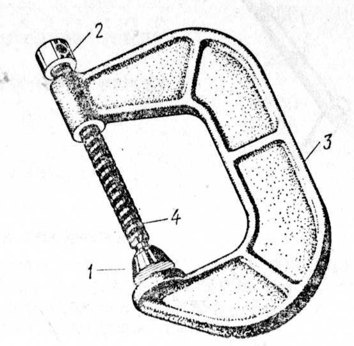


Рис. 129. *1*—башмак винта; *2*—головка винта; *3* — скоба; *4* — винт

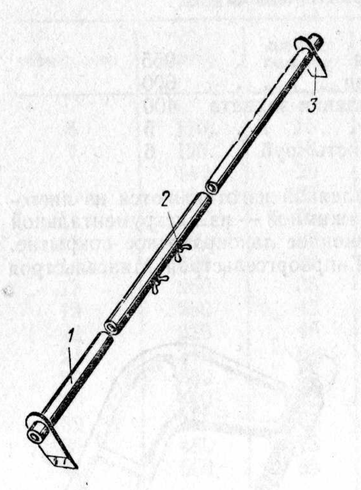
Техническая характеристика

Габариты, мм:	С-50	С-100 (усиленная)	С-150
размер зева максимальный	100	50	175
длина скобы .	265	275	396
ширина скобы	150	240	250
толщина скобы	45	45	45
Масса, кг . . .	4,2	7	8
Ориентировочная стоимость, руб. .	2	3	4

Струбцины — сварной конструкции, изготовляются из листовой стали толщиной 3 мм, винт и гайка — из конструкционной стали с последующей термической обработкой до твердости HRC 35...40. Все детали кроме винта, имеют антикоррозионное лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Центроэнергомонтаж Минэнерго СССР.

ШАБЛОН ДЛЯ КОНТРОЛЯ БАШМАКОВ



Предназначается для контроля при монтаже фундаментных башмаков без натягивания шнура по поперечным осям при монтаже сборных железобетонных и стальных конструкций промышленных зданий.

Рис. 130. *1* — труба телескопическая; *2* — соединение болтовое; *3* — фиксатор

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина минимальная	3000
длина максимальная	6000
Масса, кг	7
Ориентировочная стоимость, руб. . .	3

Шаблон изготовляется из телескопических тонкостенных труб, фиксаторы — из полосовой углеродистой стали. Все поверхности шаблона имеют антикоррозионное лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель — Гипрооргсельстрой Минсельстроя СССР.

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ РАЗВОРОТА КОЛОНН

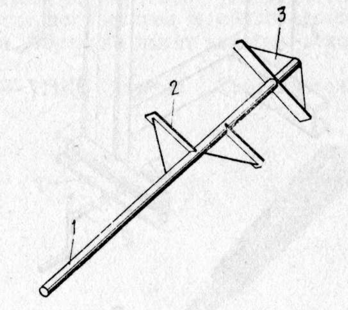


Рис. 131. *1* — ручка; *2* — упор; *3* — ребро жесткости

Предназначается для разворота колонн в фундаментных башмаках в проектное положение при монтаже сборных железобетонных и стальных конструкций промышленных зданий.

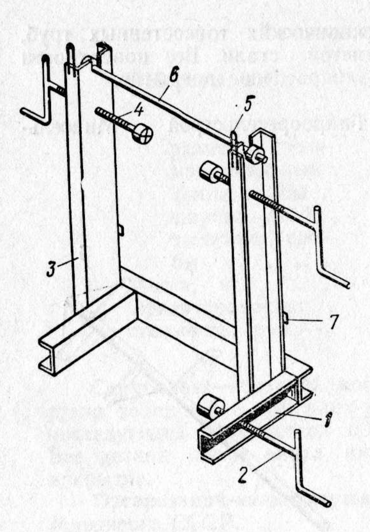
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	1200
минимальное расстояние между упорами	220
максимальное расстояние между упорами	320
диаметр ручки	25
Масса, кг	5
Ориентировочная стоимость, руб. . .	2

Основание (ручка) изготовляется из толстостенной водопроводной трубы, косынки и упоры — из листовой углеродистой стали. Приспособление имеет защитное лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель — Гипрооргсельстрой Минсельстроя СССР.

КОНДУКТОР ДЛЯ ЗАКРЕПЛЕНИЯ ПРОГОНОВ НА КОЛОННАХ



Предназначается для временного крепления и выверки прогонов сечением 200×450 мм на колоннах сечением 200×200 и 300×300 мм при монтаже сборных железобетонных конструкций промышленных зданий.

Рис. 132. *1* — захват; *2* — винт прижимной; *3* — стойка; *4* — винт регулировочный; *5* — петля монтажная; *6* — стяжка; *7* — указатель

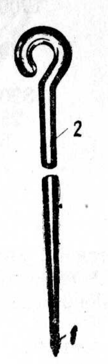
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	468
ширина	236
высота	725
Масса, кг	19
Ориентировочная стоимость, руб. . .	10

Кондуктор изготовляется из швеллеров различных сечений; стяжка, винт прижимной и регулировочный — из круглой конструкционной стали. Кондуктор имеет антикоррозионное лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель — Гипрооргсельстрой Минсельстроя СССР.

ЧЕРТИЛКА СТД 967/2



Применяется для разметки мест установки узлов и деталей при монтаже сборных стальных конструкций промышленных зданий, а также для нанесения рисок при выполнении гидроизоляционных и теплоизоляционных работ.

Рис. 133. *1* — игла; *2* — стержень

Техническая характеристика

Габариты, мм	
длина	160
ширина	38
диаметр стержня	8
Масса, кг	0,1
Ориентировочная стоимость, руб. . .	0,6

Стержень чертилки изготовляется из круглой углеродистой стали диаметром 8 мм, игла — из твердого сплава и припаивается к стержню медно-цинковым припоем. Чертилка имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ПКБ треста Сантехдеталь Главпромвентиляции.

НАПИЛЬНИКИ КРУГЛЫЕ

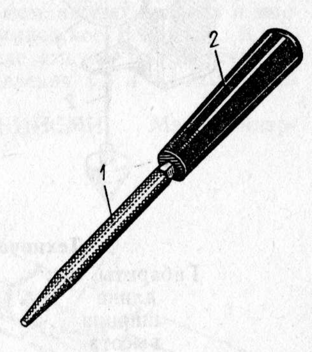


Рис. 134. *1*—рабочая часть; *2*—ручка

Используются для удаления заусенцев в отверстиях под болты повышенной точности при стыковке тонкостенных металлических конструкций при монтаже промышленных зданий.

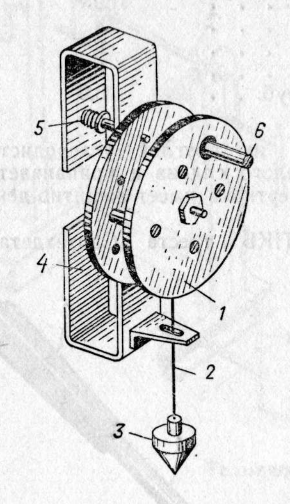
Техническая характеристика

Габариты, мм			Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
длина с ручкой	длина рабочей части	диаметр		
220	100	4	0,04	0,15
245	125	5	0,06	0,18
270	150	6	0,07	0,25
320	200	8	0,08	0,4
370	250	10	0,1	0,6
420	300	12	0,2	0,8
470	350	14	0,3	1
520	400	16	0,5	1,2

Напильники с насеченным зубом изготовляются из улучшенной инструментальной стали; рабочая часть термически обрабатывается до твердости HRC 54, хвостовик — до HRC 35. Ручка изготовляется

из древесины твердых пород, обрабатывается олифой, шлифуется и покрывается лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.



КАТУШКА С ОТВЕСОМ

Служит для намотки на нее шнура с отвесом, которые используются при установке фундаментных башмаков в первом поперечном и продольном рядах при монтаже сборных железобетонных и стальных конструкций промышленных зданий.

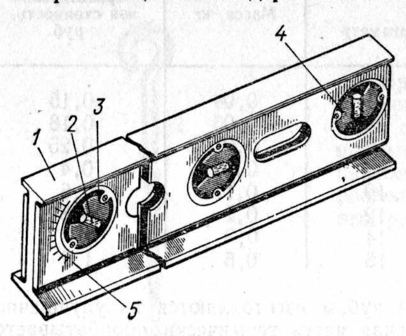
Рис. 135. *1* — барабан; *2*—нить; *3* — отвес; *4* — скоба; *5* — фиксатор барабана; *6* — ручка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	90
ширина	80
высота	130
Масса (со шнуром и отвесом), кг .	0,35
Ориентировочная стоимость, руб.	1,5

Катушка изготовляется из листовой стали толщиной 1 мм (барабан 2 мм). В качестве шнура используется капроновая нить диаметром 0,8 мм и длиной 30 м. Отвес массой 100 г изготовляется из цветных металлов или стали. Все металлические части имеют защитно-декоративное лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель — ИОМТПС Минстроя СССР.



УРОВНИ СТРОИТЕЛЬНЫЕ УС5

Рис. 136. *1* — корпус; *2*—ампула; *3* — блок подвижный; *4* — блок неподвижный; *5* — шкала

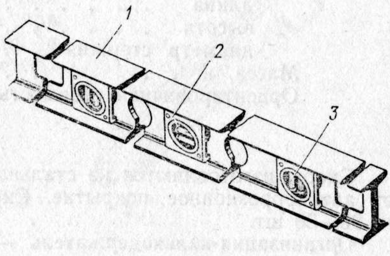
Используются для проверки горизонтального и вертикального расположения элементов конструкций и переноса величины угла наклона их на аналогичные элементы при монтаже сборных железобетонных и стальных конструкций промышленных зданий, а также при выполнении гидроизоляционных и теплоизоляционных работ.

Исполнение	Техническая характеристика		Ориентировочная стоимость, руб.
	габариты, мм	масса, кг	
УС5-1	300×25×56	0,32	6
УС5-2	500×25×56	0,52	9

Корпусы уровней изготовляются из алюминиевых сплавов и имеют светлого тона лакокрасочное или химическое покрытие. В качестве ампул используются цилиндрические ампулы малой точности типа АЦП (ГОСТ 2386—73 *) с ценой деления 1,8 и 4,4 мм/м в зависимости от группы уровней.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

УРОВНИ СТРОИТЕЛЬНЫЕ УС6



Применяются для проверки правильности и точности установки железобетонных и стальных конструкций при их монтаже на промышленных зданиях.

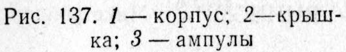


Рис. 137. *1* — корпус; *2*—крышка; *3* — ампулы

Исполнение	Техническая характеристика		Ориентировочная стоимость, руб.
	габариты, мм	масса, кг	
УС6-1	750×28×60	0,72	12
УС6-2	1250×28×60	1,2	16

Корпусы уровней изготовляются из алюминиевых сплавов и имеют светлого тона лакокрасочное или химическое покрытие. В качестве ампул применяются цилиндрические ампулы малой точности с ценой деления 0,6(1,2) и 2,9 мм/м в зависимости от группы уровней.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

VII. ОБЛИЦОВКА ФАСАДОВ ЗДАНИЙ ПЛИТКАМИ

СКОБЫ ДЛЯ УСТАНОВКИ ПЛИТОК

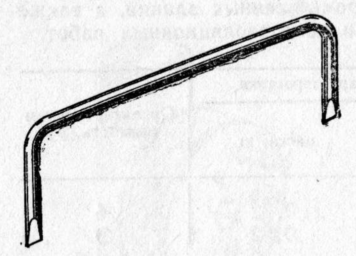


Рис. 138

Предназначаются для фиксации толщины шва при облицовке фасадов зданий и внутренних поверхностей стен керамическими глазурованными плитками.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	102
высота	40
диаметр стержня	3
Масса, кг	0,01
Ориентировочная стоимость, руб.	0,05

Скобы изготовляются из стальной пружинной проволоки и имеют антикоррозионное покрытие. Скобы применяются в комплекте по 20—30 шт.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

РАСШИВКА С НАБОРОМ ПОЛОТЕН

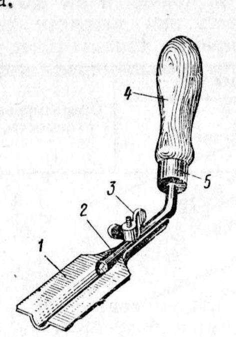


Рис. 139. *1* — полотно; *2*—стержень; *3* — гайка; *4* — ручка; *5*— колпачок

Используется для расшивки швов при облицовке фасадов зданий и внутренних поверхностей стен глазурованными плитками.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	225
ширина полотна	40
Масса, кг	0,185
Ориентировочная стоимость комплекта, руб.	**1,5**

Полотна треугольной, полукруглой и трапецеидальной формы изготовляются из листовой углеродистой стали толщиной 1 мм, стержень — из круглой диаметром 6 мм.

Ручка изготовляется из древесины твердых пород, пропитывается олифой, шлифуется и покрывается лаком.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главсредуралстроя.

РЕЗЕЦ ДЛЯ ПЛИТОК

Предназначается для резки керамических плиток при облицовке фасадов зданий и внутренних поверхностей стен.

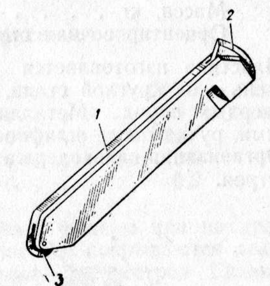


Рис. 140. *1* — корпус; *2* — нож; *3* — ролик

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	145
ширина корпуса	23
толщина корпуса	6
Масса, кг	0,13
Ориентировочная стоимость, руб.	0,8

Корпус изготовляется из стальной полосы толщиной 6 мм и имеет с одной стороны ролик из твердого сплава, с другой — нож. Корпус имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ПЛИТКОЛОМ

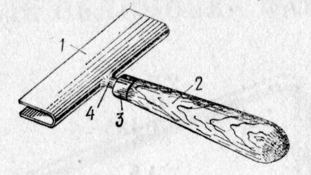


Рис. 141. *1* — захват; *2* — ручка; *3* — колпачок; *4* — стержень

Предназначен для отламывания отрезанных узких полос керамических плиток при облицовке фасадов зданий и внутренних поверхностей стен.

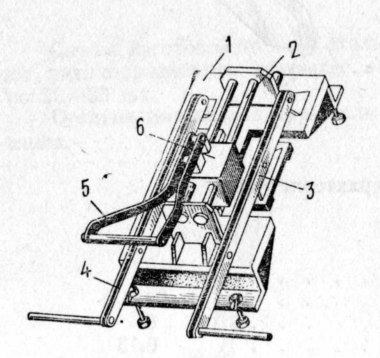
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина с ручкой	180
длина захвата	120
ширина захвата	30
Масса, кг	0,2
Ориентировочная стоимость, руб.	0,3

Пластина изготовляется из листовой стали толщиной 2 мм, стержень — из круглой стали диаметром 6 мм, ручка — из древесины твердых пород. Металлические части окрашиваются нитроэмалями, ручка после шлифовки покрывается лаком.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главсредуралстроя.

ПЛИТКОРЕЗ (вариант)



Предназначен для резки и ломки глазурованных плиток в заданный размер при облицовке фасадов зданий и внутренних поверхностей стен.

Рис. 142. *1* — рама; *2* — стержни направляющие; *3* — рычаг для ломки плиток; *4* — рычаг прижимной; *5* — рычаг рабочий; *6* — ползун с резцом

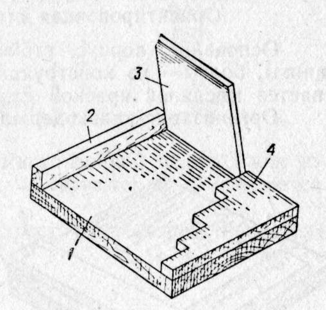
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	420
ширина	340
высота	280
Масса, кг	18
Ориентировочная стоимость, руб.	2,5

Рама сварной конструкции из уголкового железа. Рычаги изготовляются из полосовой стали и имеют с одной стороны пружины для пальца, с другой — рукоятки. Ползун изготовляется из серого чугуна, в котором закрепляется резец из твердого сплава. Плиткорез имеет защитно-декоративное покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Электромеханизация Минэнерго СССР.

ШАБЛОН ДЛЯ СОРТИРОВКИ ПЛИТОК



Предназначен для сортировки керамических плиток по размеру с точностью до 0,5 мм при облицовке фасадов зданий и внутренних поверхностей стен.

Рис. 143. *1* — основание; *2* — брусок ограничительный; *3* — плитка; *4* — планка калибровочная

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	200
ширина	150
высота	20
Масса, кг	0,4
Ориентировочная стоимость, руб.	0,2

Шаблон изготовляется из многослойной фанеры или из древесины твердых пород. Все детали шлифуются и покрываются лаком.

Организация-калькодержатель — трест Мосоргстрой Главмосстроя.

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ СОРТИРОВКИ ПЛИТОК (ВАРИАНТ)

Предназначено для сортировки керамических плиток по размеру при облицовке фасадов зданий и внутренних поверхностей стен.

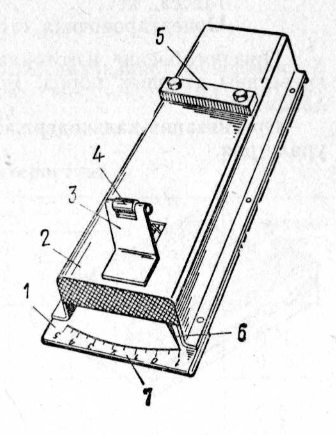


Рис. 144. *1* — основание; *2* — корпус; *3* — стойка; *4* — упор подвижный; *5* — упор неподвижный; *6* — стрелка; *7* — шкала

Техническая характеристика

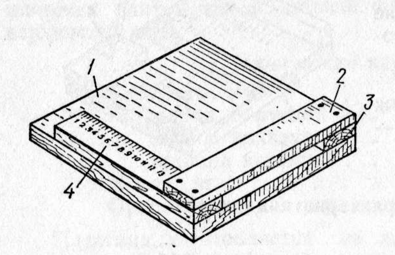
Габариты, мм:
- длина 240
- ширина минимальная . . . 78
- ширина максимальная . . . 96
- высота 70

Масса, кг 0,88
Ориентировочная стоимость, руб. . . 5

Основание, корпус, стойка изготовляются из тонколистовой, винты, болты — из конструкционной стали. Приспособление окрашивается масляной краской для антикоррозионной защиты.

Организация-калькодержатель — ИОМТПС Минстроя СССР.

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ РЕЗКИ ПЛИТОК ПО РАЗМЕРУ



Предназначается для резки керамических глазурованных плиток по размеру при облицовке фасадов зданий и внутренних поверхностей стен.

Рис. 145. *1* — основание; *2* — планка направляющая; *3* — подставка; *4* — планка упорная с делениями

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 200
- ширина 200
- высота 30

Масса, кг 0,4
Ориентировочная стоимость, руб. . . 0,3

Приспособление изготовляется из многослойной фанеры или из древесины твердых пород. Все детали шлифуются и покрываются лаком.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главсредуралстроя.

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ РЕЗКИ ПЛИТОК ПОД УГЛОМ

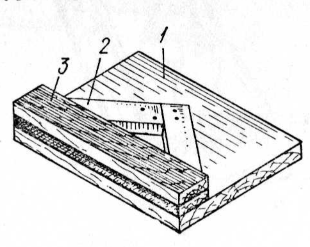


Рис. 146. *1* — основание; *2* — планка упорная; *3* — планка направляющая

Предназначается для резки керамических глазурованных плиток под углом при облицовке фасадов зданий и внутренних поверхностей стен.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 200
- ширина 150
- высота 30

Масса, кг 0,4
Ориентировочная стоимость, руб. . . 0,3

Приспособление изготовляется из многослойной фанеры или из древесины твердых пород. Все детали шлифуются и покрываются лаком.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главсредуралстроя.

СКАРПЕЛИ

Используются для скалывания наплывов раствора при облицовке фасадов зданий керамической плиткой и монтаже санитарно-технических систем,

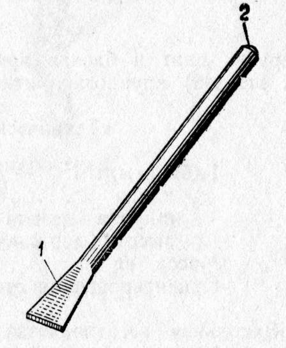


Рис. 147. *1*—рабочая часть; *2*—ударная часть

а также для устранения неровностей и выравнивания поверхностей стеновых панелей при монтаже сборных железобетонных и стальных конструкций промышленных зданий.

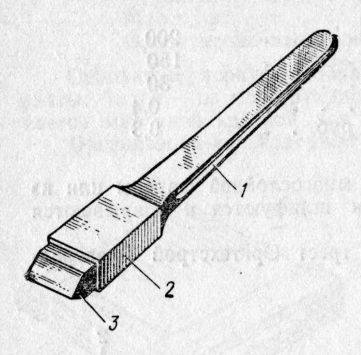
Техническая характеристика

Вид скарпеля	Габариты, мм			Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
	длина	ширина рабочей части	диаметр корпуса		
Для плиточных работ	200 200	15 20	8 10	0,08 0,12	0,3 0,35
Для каменных и бетонных работ	400 600	20 25	20 25	1 2	0,5 0,6

Скарпели изготовляются из круглой инструментальной стали, рабочая часть термически обрабатывается до твердости HRC 52...57, ударная часть — до твердости HRC 32...40, скарпели имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ЗАКОЛЬНИК ТИПА ЗРТ-30-10



Предназначен для обработки гранитных, доломитовых, диабазовых, мраморных и других плит и блоков при облицовке фасадов зданий (цокольных этажей) крупногабаритными прислонными плитами.

Рис. 148. *1* — корпус; *2* — державка; *3* — пластина

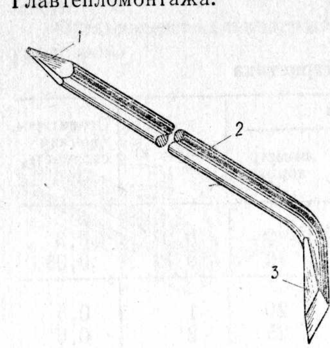
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	220
ширина лезвия (державки)	30
высота державки	25
Масса, кг	0,8
Ориентировочная стоимость, руб.	0,75

Закольник изготовляется из конструкционной стали, ударная часть термически обрабатывается до твердости HRC 32...40. В качестве рабочей части используется пластина размером 30×25×10 мм из твердого сплава.

Организация-калькодержатель — институт Проектхимзащита Главтепломонтажа.

ЛОМ МОНТАЖНЫЙ ТИПА ЛМ-24



Применяется для установки гранитных плит при облицовке фасадов зданий (цокольных этажей), а также элементов сборных конструкций при строительно-монтажных работах.

Рис. 149. *1* — заостренная часть; *2* — корпус; *3* — лапа

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина общая	1180
длина лапы	100
ширина лапы	38
диаметр корпуса	24
Масса, кг	4
Ориентировочная стоимость, руб.	0,9

Лом изготовляется из круглой конструкционной стали, концы термически обрабатываются до твердости HRC 40...46 и имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

КИРОЧКА ДЛЯ ПЛИТОЧНЫХ РАБОТ

Применяется для околки и подтески кромок керамических плиток, а также для пробивки в них отверстий при облицовке фасадов зданий и внутренних поверхностей стен.

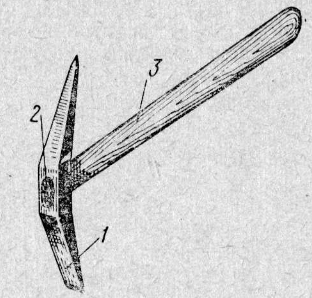


Рис. 150. *1* — корпус; *2* — клин, *3* — ручка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина с ручкой	250
длина корпуса	130
Масса, кг	0,07
Ориентировочная стоимость, руб.	0,7

Корпус изготовляется из инструментальной стали, термически обрабатывается до твердости HRC 46...52 и имеет химическое покрытие от коррозии. Ручка изготовляется из древесины твердых пород, пропитывается олифой, шлифуется и покрывается лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

КУСАЧКИ ДЛЯ ПЛИТОЧНЫХ РАБОТ

Предназначаются для расширения до требуемых размеров отверстий, предварительно

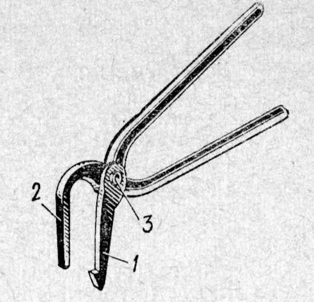


Рис. 151. *1* — рычаг правый; *2* — рычаг левый; *3* — ось

пробитых или рассверленных, в керамических плитках при облицовке фасадов зданий или внутренних поверхностей стен.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	200
ширина	50
Масса, кг	0,15
Ориентировочная стоимость, руб. . .	0,6

Рычаги изготовляются из инструментальной стали, рабочие части рычагов термически обрабатываются до твердости HRC 56...60 и имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ ОТВЕРСТИЙ

Предназначено для сверления отверстий в керамических плитках при небольших объемах работ.

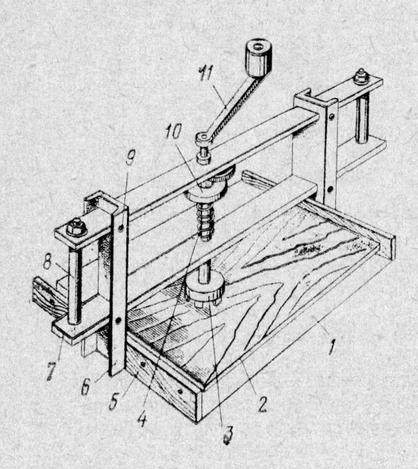


Рис. 152. *1* — основание; *2* — плитка керамическая; *3* — головка с резцами; *4* — пружина; *5* — ограничитель; *6* — стойка; *7* — траверса; *8* — болт; *9* — фиксатор; *10* — шайбы; *11*—ручка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	300
ширина	150
высота (без ручки)	140
Масса, кг	2,8
Ориентировочная стоимость, руб. . .	5

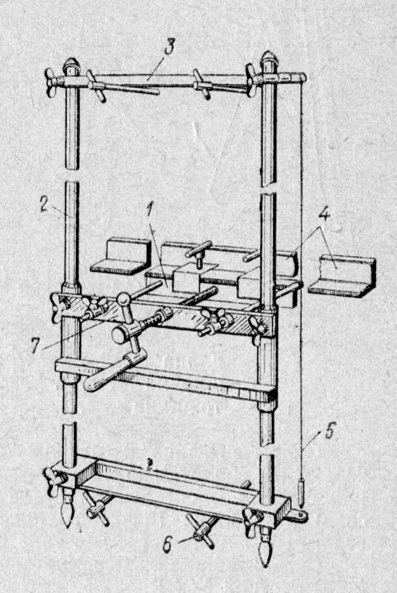
Основание изготовляется из древесины твердых пород, все остальные детали (ограничители, стойки, траверсы, диски, рукоятки) —

из конструкционной стали. Рабочим органом являются резцы из твердого сплава. Все металлические детали имеют антикоррозионное лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Киевгорстрой-2 Главкиевгорстроя.

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ УНИВЕРСАЛЬНОЕ

Предназначено для облицовки керамическими плитками вертикальных и горизонтальных поверхностей фасадов зданий при различных уровнях перекрытий и наличии конструктивных или технологических выступов.



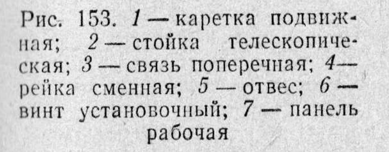


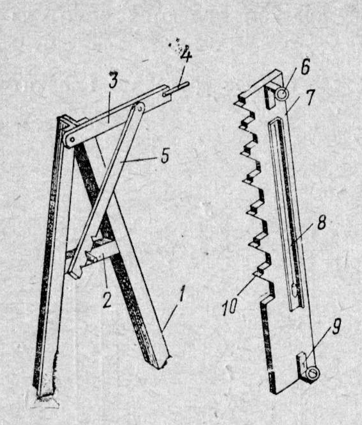
Рис. 153. *1* — каретка подвижная; *2* — стойка телескопическая; *3* — связь поперечная; *4* — рейка сменная; *5* — отвес; *6* — винт установочный; *7* — панель рабочая

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
высота	4000
ширина	2500
толщина	200
длина сменных реек	2500
Масса, кг	19
Ориентировочная стоимость, руб. . .	10

Все детали приспособления (подвижная каретка, поперечная связь, сменная рейка, рабочая панель) изготовляются из дюралюминия, телескопические стойки — из дюралюминиевой трубы диаметром 38 мм.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главвладивостокстроя Минстроя СССР.



ШАБЛОН СО ШТАТИВОМ

Предназначен для устройства вертикальных маячных рядов при облицовке фасадов зданий керамической плиткой.

Рис. 154. *1*—опора; *2*, *5*—планки распорные; *3* — консоль; *4* — штырь; *6*, *9* — планки навесные; *7* — полотно шаблона; *8* — отвес; *10* — пластинка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	Шаблон	Штатив
длина	1810	2100
ширина	80	300
толщина	32	42

Опоры штатива изготовляются из дюралюминиевых уголков 25×25 мм, полотно шаблона — из полосового дюралюминия толщиной 6 мм, все остальные детали штатива (распорные планки, консоль) и шаблона (пластины, планки навесные) — из тонколистовой стали. Шаблон имеет отвес типа ОТ-200.

Организация-калькодержатель — трест Рубежанскхимстрой Минтяжстроя УССР.

РЕЙКА-ПОРЯДОВКА

Предназначена для облицовки фасадов зданий керамическими плитками.

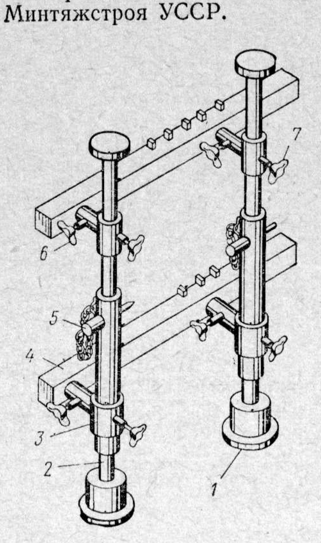


Рис. 155. *1* — пята опорная; *2* — стойка; *3* — втулка направляющая; *4* — рейка; *5* — палец с цепью; *6*, *7* — винты зажимные

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
высота	3500
ширина	1000
толщина	170
Масса, кг	15
Ориентировочная стоимость, руб. . .	10

Рейки изготовляются из древесины твердых пород, опорные трубы, стойки, втулки — из дюралюминиевых труб различных диаметров, все остальные детали — из стали и имеют антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главсредуралстроя Минтяжстроя СССР.

УРОВНИ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ТИПА УСЧ

Используются для проверки горизонтального и вертикального расположения поддерживающих опалубок в проемах, нишах и у пилястр при облицовке фасадов зданий крупноразмерными прислонными плитами.

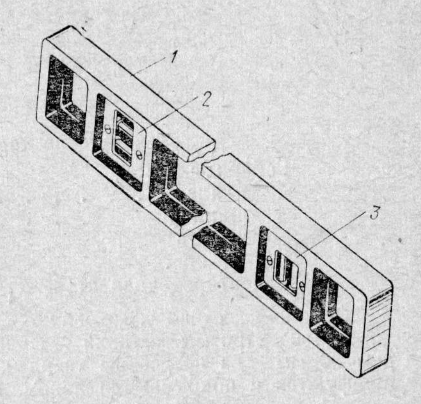


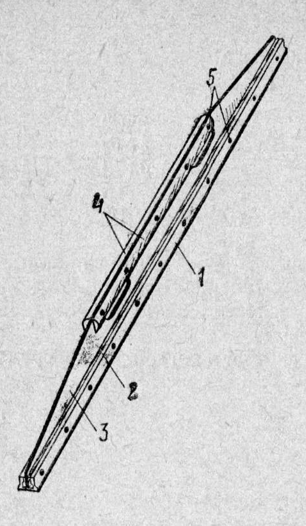
Рис. 156. *1* — корпус; *2* — ампулы; *3* — крышка

Исполнение	Техническая характеристика		Ориентировочная стоимость, руб.
	габариты, мм	масса, кг	
УСЧ-1	300×25×56	0,32	5
УСЧ-2	500×25×56	0,65	8

Корпуса уровней изготовляются из алюминиевых сплавов и имеют светлого тона лакокрасочное или химическое покрытие. В качестве ампул применяются цилиндрические ампулы малой точности с ценой деления 1,8 и 4,4 мм/м в зависимости от группы уровней.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

РЕЙКА КОНТРОЛЬНАЯ



Используется для проверки горизонтальности и вертикальности поверхностей при выполнении работ по облицовке фасадов зданий различными плитками.

Рис. 157. *1* — основание; *2* — вставка; *3* — пластина; *4* — ручка; *5* — заклепки

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	2100
ширина	30
высота	110
Масса, кг	2,5
Ориентировочная стоимость, руб. . .	5

Основание рейки изготовляется из швеллера дюралюминиевого 20×21×2×2100 мм, вставка сечением 3×8×18 мм и ручка диаметром 30 мм — из древесины твердых пород, пропитываются олифой, шлифуются и покрываются лаком. Все детали крепятся на заклепках.

Организация-калькодержатель — трест Калининградоргтехстрой.

VIII. МОНТАЖ САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИХ СИСТЕМ

ОПРАВКИ ТИПА ОД

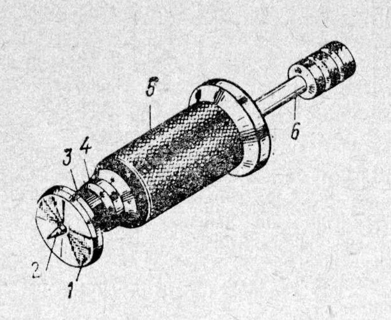


Рис. 158. *1* — фланец упорный; *2* — дюбель; *3* — кольцо; *4* — губка; *5* — ручка; *6* — боёк

Предназначаются для забивки дюбелей-гвоздей типа ДГР, дюбелей-винтов типа ДВП и дюбелей-шпилек типа ДВР молотком слесарным для крепления элементов сантехнических устройств и электропроводок к строительным основаниям из бетона, шлакобетона и кирпича при выполнении сантехнических и электромонтажных работ.

Техническая характеристика

	ОД-6	ОД-9
Габариты, мм:		
длина	143	139
диаметр корпуса . .	65	65
Масса, кг	1	0,66
Ориентировочная стоимость, руб.	1,5	1

Корпуса изготовляются из конструкционной, бойки — из инструментальной стали и термически обрабатываются до твердости HRC 35...40. Ручка изготовляется из термопластических материалов. Все металлические части имеют защитное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Электромонтажконструкция Главэлектромонтажа.

КОНОПАТКА ДЛЯ САНТЕХНИЧЕСКИХ РАБОТ

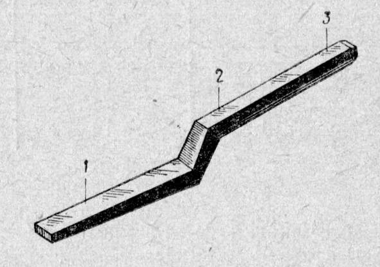


Рис. 159. *1* — рабочая часть; *2* — рукоятка; *3* — ударная часть

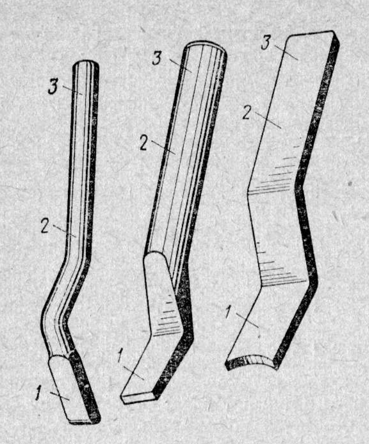
Применяется для заделки раструбов при сборке чугунных канализационных труб различных диаметров при монтаже санитарно-технических систем.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	290
ширина рабочей части	24
Масса, кг	0,23
Ориентировочная стоимость, руб. . .	0,5

Конопатка изготовляется из листовой конструкционной стали, термически обрабатывается до твердости HRC 35...40 и имеет лакокрасочное антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — ПКБ треста Сантехдеталь Главпромвентиляции.



ЧЕКАНКИ РАЗНЫЕ СТАЛЬНЫЕ

Предназначаются для заделки раструбов при сборке чугунных канализационных труб малых, средних и больших диаметров при монтаже санитарно-технических систем.

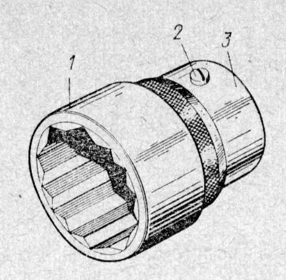
Рис. 160. *1* — рабочая часть; *2* — ручка; *3* — ударная часть

Техническая характеристика

Габариты, мм		Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
длина	ширина рабочей части		
120	10	0,08	0,2
180	20	0,45	0,4
213	40	0,45	0,4

Чеканки изготовляются из круглой и полосовой конструкционной стали, термически обрабатываются до твердости HRC 35...40 и имеют лакокрасочное антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.



ГОЛОВКИ СМЕННЫЕ С ВНУТРЕННИМ ШЕСТИГРАННЫМ ЗЕВОМ

Рис. 161. *1* — рабочая часть; *2* — шарик фиксирующий; *3* — присоединительная часть

Применяются для отвертывания и завертывания гаек в труднодоступных местах и на поверхностях, имеющих выступы и углубления, при монтаже санитарно-технических систем и сборных железобетонных и стальных конструкций промышленных зданий.

Техническая характеристика

Габариты, мм				Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
размер зева	длина головки	диаметр головки со стороны зева	диаметр головки со стороны присоединительного квадрата		
22	50	32	32—34	0,05	0,1
24	52	35,5	32—34	0,06	0,1
27	55	39,5	34—36	0,07	0,1
30	58	43	34—36	0,08	0,2
32	60	45,5	34—36	0,09	0,2
36	65	50,5	34—36	0,1	0,3
41	70	57	36—38	0,12	0,3
46	72	63	38—40	0,15	0,4
50	75	68	38—40	0,18	0,4
55	80	74	38—40	0,2	0,5

Головки с квадратными присоединительными отверстиями размером 20 мм изготовляются из конструкционной легированной стали, термически обрабатываются до твердости HRC 40...45 и имеют защитно-декоративное химическое покрытие. Головки используются с приводными частями (воротками, удлинителями и т. д.).

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

КЛЮЧИ РАДИАТОРНЫЕ НИППЕЛЬНЫЕ ТИПА К-1

Применяются для сборки и разборки отопительных чугунных радиаторов с ниппельными соединениями при выполнении санитарно-технических работ.

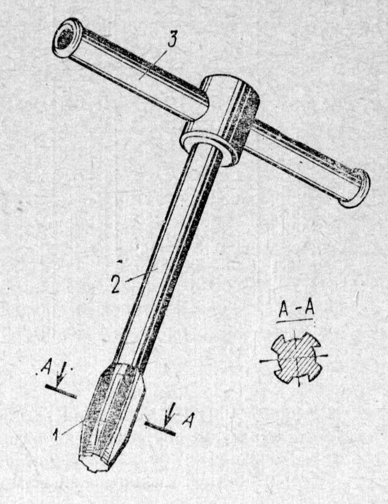


Рис. 162. *1* — головка; *2* — корпус; *3* — вороток

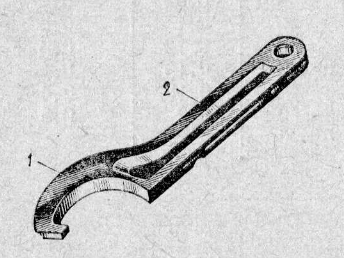
Техническая характеристика

Габариты, мм:	К-1-300	К-1-580
длина	300	580
диаметр головки . .	30	30
длина воротка . . .	400	400
Масса, кг	2	2,85
Ориентировочная стоимость, руб.	1,5	2,5

Ключи изготовляются из конструкционной стали, термически обрабатываются до твердости HRC 40...45 и имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

КЛЮЧ ДЛЯ КРУГЛЫХ ШЛИЦЕВЫХ ГАЕК



Применяются для завертывания и отвертывания круглых шлицевых гаек с наружным диаметром от 12 до 250 мм при сборке и разборке систем отопления, газоснабжения и водоснабжения.

Рис. 163. *1* — головка; *2*—рукоятка

Наружный диаметр гаек, мм	Техническая характеристика		Ориентировочная стоимость, руб.	Наружный диаметр гаек, мм	Техническая характеристика		Ориентировочная стоимость, руб.
	габариты, мм	масса, кг			габариты, мм	масса, кг	
12	105×12×3	0,08	0,15	100—110	315×69×10	0,55	0,75
14—16	110×12×3	0,09	0,18	115—120	340×77×10	0,6	0,9
22—24	130×18×5	0,1	0,25	125—130	350×82×10	0,65	1
26—28	145×22×5	0,2	0,25	135—140	370×91×2	0,7	1,1
30—34	155×23×6	0,25	0,28	150—160	390×99×12	0,75	1,2
38—42	165×29×7	0,3	0,3	165—170	420×111×15	0,8	1,5
45—52	180×32×7	0,35	0,32	175—190	440×118×5	0,85	1,8
55—60	215×41×7	0,4	0,35	200—210	480×134×5	0,95	2
65—70	240×48×8	0,42	0,36	220—230	515×147×5	1,2	2,2
75—95	270×53×8	0,45	0,38	240—250	580×159×15	1,5	2,5
до 95	290×61×10	0,5	0,5				

Ключи изготовляются из легированной конструкционной стали, термически обрабатываются до твердости HRC 40...45 и имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

КЛЮЧИ ТРУБНЫЕ РЫЧАЖНЫЕ

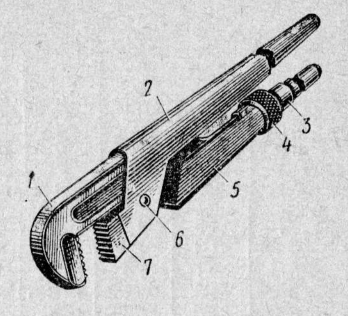


Рис. 164. *1* — рычаг подвижный; *2* — рычаг неподвижный; *3* — рукоятка; *4* — гайка; *5* — поводок; *6* — ось; *7* — губка

Используются для соединения фланцев трубопроводов с наружным диаметром от 10 до 120 мм при монтаже санитарно-технических устройств.

Типоразмер	Техническая характеристика			Ориентировочная стоимость, руб.
	габариты, мм	диаметры труб, мм	масса, кг	
1	300×18×45	10—36	0,65	1,15
2	400×22×60	20—50	1,4	1,6
3	500×26×71	20—63	1,8	2,5
4	630×30×85	25—90	2,5	3
5	800×34×110	32—120	3,5	4,5

Рычаги изготовляются из инструментальной, поводки и рукоятки — из конструкционной стали. Губки рычагов термически обрабатываются до твердости HRC 52...58, все остальные детали — до твердости HRC 35...42. Ключи имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

КЛЮЧИ ТОРЦОВЫЕ

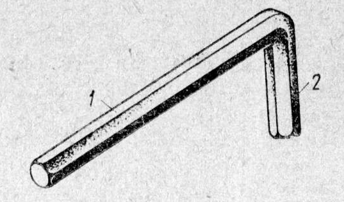


Рис. 165. *1* — рукоятка; *2*—рабочая часть

Предназначаются для завертывания и отвертывания деталей с шестигранным углублением «под ключ» при монтаже санитарно-технических устройств.

Техническая характеристика

Габариты, мм			Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.	Габариты, мм			Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
Размер зева	Общая длина	Длина рабочей части			Размер зева	Общая длина	Длина рабочей части		
2,5	56	18	0,1	0,2	14	140	56	0,9	1,2
3	63	20	0,15	0,3	17	160	63	1	1,2
4	71	25	0,2	0,4	19	180	71	1,2	1,5
5	80	28	0,3	0,6	22	200	80	1,3	1,5
6	90	32	0,4	0,8	24	220	90	1,4	1,5
7	95	34	0,5	0,8	27	250	100	1,5	1,5
8	100	36	0,6	0,8	32	320	125	1,8	1,6
10	110	40	0,7	1	36	360	140	2	1,8
12	125	45	0,8	1,2					

Ключи изготовляются из высоколегированной конструкционной стали, рабочая часть термически обрабатывается до твердости HRC 45...50, рукоятка — до твердости HRC 30 и имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

КЛЮЧ ТРЕЩОТОЧНЫЙ СТД 961/7

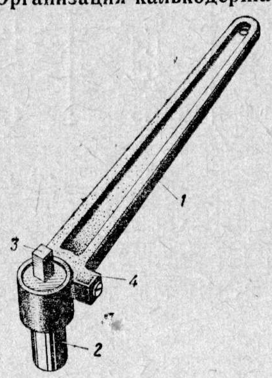


Рис. 166. *1* — ручка; *2* — головка сменная, *3* — шпиндель; *4* — винт стопорный

Предназначается для сборки резьбовых соединений при монтаже санитарно-технических систем.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 195
- ширина 45
- высота без головки 45

Масса, кг 0,4
Масса с комплектом сменных головок, кг 0,75
Ориентировочная стоимость, руб. . . 2,5

Рукоятка изготовляется из конструкционной, шпиндель и сменные головки — из инструментальной стали и термически обрабатываются до твердости HRC 40...45. Ключи имеют защитно-декоративное химическое покрытие. Ключи комплектуются сменными головками с размерами звена 10, 13, 14, 17, 19 мм.

Организация-калькодержатель — ПКБ треста Сантехдеталь Главпромвентиляции.

КЛЮЧ БЕЗ ХОЛОСТОГО ХОДА С ШАРНИРНОЙ НАСАДКОЙ И ПРИЖИМНЫМ УСТРОЙСТВОМ СТД 961/6 (вариант)

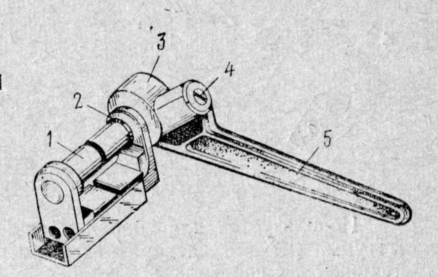


Рис. 167. *1* — прижим; *2* — насадка; *3* — шпиндель; *4* — винт стопорный; *5* — ручка

Применяется для сборки и разборки резьбовых соединений арматуры и соединительных частей трубопроводов при монтаже санитарно-технических систем.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 370
- ширина 40
- высота 82

Масса, кг 2
Ориентировочная стоимость, руб. . . 8

Шарнирная насадка и прижимное приспособление изготовляются из конструкционной стали, шпиндель — из инструментальной стали и термически обрабатывается до твердости HRC 40...45. Все поверхности имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ПКБ треста Сантехдеталь Главпромвентиляции.

КЛЮЧ С МЯГКИМИ ГУБКАМИ СТД 916/4

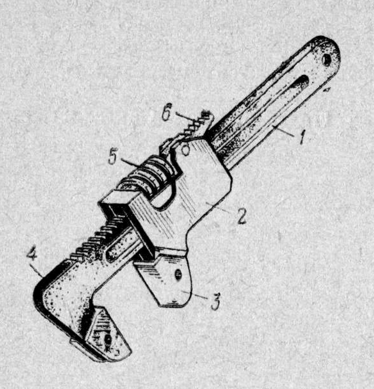


Рис. 168. *1* — ручка; *2*—корпус; *3* — сменная губка; *4*—головка; *5* — винт; *6* — защелка

Используется для сборки и разборки резьбовых соединений арматуры, имеющих декоративные покрытия, при монтаже санитарно-технических систем.

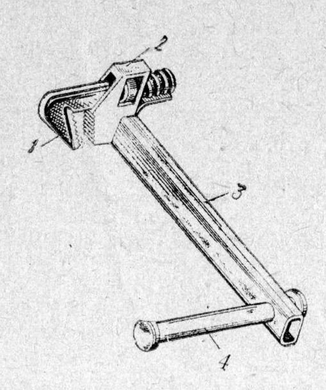
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	170
ширина	15
высота	62
Масса, кг	0,3
Ориентировочная стоимость, руб.	2,5

Ключ изготовляется из конструкционной стали. Все детали (ручка, корпус, винт, защелка) термически обрабатываются до твердости HRC 40...45 и имеют защитно-декоративное химическое покрытие. Для мягких губок используются цветные металлы.

Организация-калькодержатель — ПКБ треста Сантехдеталь Главпромвентиляции.

КЛЮЧ ТРУБНЫЙ С ШАРНИРОМ СТД 923/2



Используется для сборки и разборки резьбовых соединений арматуры и соединительных частей трубопроводов при монтаже санитарно-технических систем.

Рис. 169. *1*—рычаг подвижный; *2* — головка поворотная; *3* — ручка; *4* — вороток

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	310
ширина	24
высота	60
Масса, кг	1
Ориентировочная стоимость, руб.	4

Ключ изготовляется из конструкционной стали. Губки термически обрабатываются до твердости HRC 40...45. Поверхности имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ПКБ треста Сантехдеталь Главпромвентиляции.

КЛЮЧ ДЛЯ РАДИАТОРНЫХ ПРОБОК

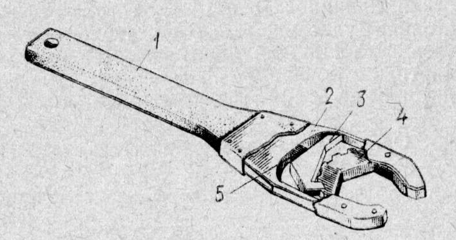


Рис. 170. *1* — ручка; *2*— корпус; *3* — собачка; *4* — храповик; *5* — упор

Предназначен для завинчивания и отвинчивания пробок отопительных ребристых чугунных радиаторов при выполнении работ по монтажу санитарно-технических систем.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	500
ширина	116
высота	32
Масса, кг	2,5
Ориентировочная стоимость, руб.	2,5

Корпус, собачка и храповик изготовляются из конструкционной стали, термически обрабатываются до твердости HRC 40...45 и имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ПКБ треста Сантехдеталь Главпромвентиляции.

КЛЮЧИ ТРУБНЫЕ ЦЕПНЫЕ

Предназначены для захватывания и вращения труб и соединительных частей трубопроводов с наружным диаметром от 10 до 114 мм при монтаже санитарно-технических систем.

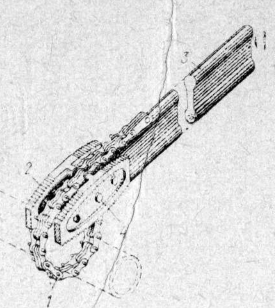


Рис. 171. *1* — цепь рабочая; *2* — щека; *3* — ручка; *4* — болт

Техническая характеристика

Диаметры зажимаемых труб	Габариты, мм			Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
	длина	ширина	высота		
10—63	450	32	44	1,05	4
20—114	655	48	65	2,05	5

Щеки ключей изготовляются из листовой инструментальной стали толщиной 10 и 15 мм соответственно типоразмерам и на расстоянии удвоенной высоты зуба термически обрабатываются до твердости HRC 52...58. В качестве рабочей цепи используется стандартная втулочно-роликовая цепь. Детали ключей имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

КЛЮЧ СПЕЦИАЛЬНЫЙ

Применяется для соединения труб диаметром 1/2″—1″ при монтаже санитарно-технических систем.

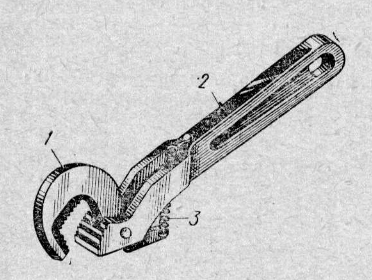


Рис. 172. *1* — головка откидная; *2* — рукоятка; *3* — пружина

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 310
- ширина 20
- высота 80

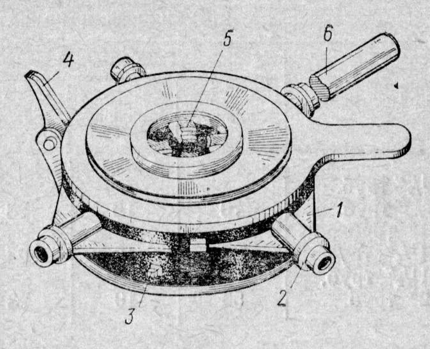
Масса, кг 0,7
Ориентировочная стоимость, руб. . . 4

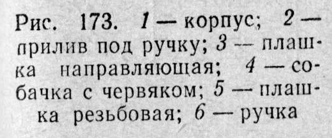
Ключ изготовляется из инструментальной стали, откидная головка и рабочая часть рукоятки термически обрабатываются до твердости HRC 45...50. Поверхности имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Энергомеханизация Минэнерго СССР.

КЛУППЫ ТРУБНЫЕ

Предназначаются для крепления плашек и нарезки цилиндрической резьбы на трубах диаметром от 1/2″ до 2″ при выполнении слесарных работ при монтаже санитарно-технических систем.




Рис. 173. *1* — корпус; *2* — прилив под ручку; *3* — плашка направляющая; *4* — собачка с червяком; *5* — плашка резьбовая; *6* — ручка

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- диаметр корпуса 150
- высота корпуса 84
- диаметр корпуса с приливами под ручки 240

Масса, кг 3,5
Ориентировочная стоимость, руб. . . 16

Корпус с приливами под ручки отливаются из чугуна; червяк, собачка, защелка и другие мелкие детали изготовляются из конструкционной стали и термически обрабатываются до твердости HRC 40...50. Для ручек используются газовые трубы. Корпус имеет защитно-декоративное покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

ПЛАШКИ РЕЗЬБОВЫЕ К КЛУППАМ

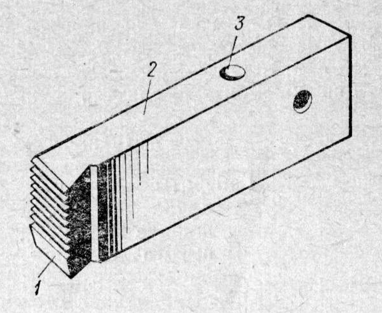


Рис. 174. *1* — рабочая часть; *2* — державка; *3* — отверстие

Являются сменным режущим инструментом и предназначены для нарезки цилиндрической резьбы на трубах при выполнении слесарных работ при монтаже санитарно-технических систем.

Техническая характеристика

Типоразмер	Габариты, мм			Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
	длина	ширина	высота		
1/2″ труб. 3/4″ труб.	70	10	23	0,1	0,5
1″ труб. 1 1/4″ труб.	62	10	23	0,08	0,5
1 1/2″ труб. 2″ труб.	55	10	23	0,07	0,75

Плашки изготовляются из инструментальной стали, рабочая часть термически обрабатывается до твердости HRC 59...62. Плашки имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ РЕЗЬБОНАРЕЗНОЕ УНИВЕРСАЛЬНОЕ СТД 127 (ВАРИАНТ)

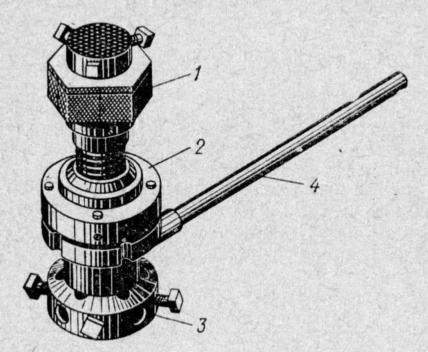


Рис. 175. *1*—устройство прижимное; *2* — центратор; *3* — клупп; *4* — рукоятка

Применяется для нарезки цилиндрической резьбы на трубах диаметром от 1/2″ до 3/4″ с предварительной центровкой и поджимом круппа к нарезаемой трубе при выполнении слесарных операций при монтаже санитарно-технических систем.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	552
ширина	120
высота	200
Масса, кг	5,9
Ориентировочная стоимость, руб.	25

Клупп, центратор и прижимное устройство изготовляются из конструкционной стали, плашки резьбовые к клуппу — из инструментальной стали с последующей термообработкой до твердости

HRC 59...62. Рукоятка, изготовляемая из стальной трубы, имеет на конце обрезиненную ручку, внутри — стопорный шток. Все поверхности имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ПКБ треста Сантехдеталь Главпромвентиляции.

ПЛОСКОГУБЦЫ ПЕРЕСТАВНЫЕ

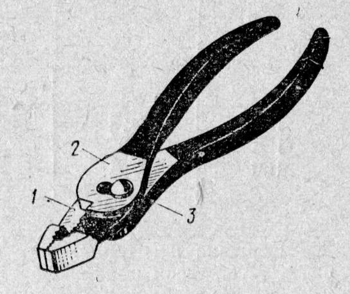


Рис. 176. *1* — рычаг неподвижный; *2* — рычаг подвижный; *3*— винт с гайкой

Предназначаются для различных операций при выполнении работ по монтажу санитарно-технических систем.

Техническая характеристика

Габариты, мм:		
длина	165,	200
ширина	10,	11
высота при сжатых губках	27,	30
Масса, кг	0,2[illegible]	0,3
Ориентировочная стоимость, руб.	2[illegible]	2,5

Плоскогубцы изготовляются из инструментальной стали. Губки термически обрабатываются до твердости HRC 45...52, винты и гайки — до HRC 32...38, ручка до HRC 35. Все детали имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

КЕРНЕРЫ

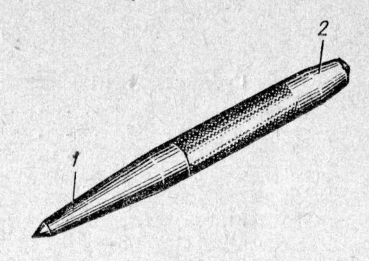


Рис. 177. *1* — рабочая часть; *2* — ударная часть

Применяются для разметки конструкций и мест сверления отверстий в них и в деталях при монтаже санитарно-технических сис-

тем и сборных железобетонных и стальных конструкций промышленных зданий.

Техническая характеристика

Габариты, мм			Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
длина	диаметр рабочей части	диаметр ударной части		
100	2	7	0,1	0,2
100	3,2	9	0,12	0,25
125	4	9	0,12	0,25
160	6,3	10	0,2	0,3

Кернеры изготовляются из инструментальной стали, рабочая часть термически обрабатывается до твердости HRC 55...59, ударная часть — до твердости HRC 40....45. Кернеры имеют сетчатую накатку и защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

ТРУБОРЕЗ ТРС-50

Предназначается для резки стальных легких труб диаметром от 17 до 60 мм и толщиной стенки не более 3 мм на рабочем месте при монтаже санитарно-технических систем.

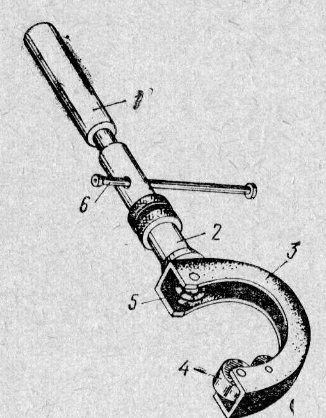


Рис. 178. *1* — ручка; *2* — держатель ножа; *3* — корпус; *4* — ролик; *5* — нож; *6* — вороток

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	450
ширина	45
высота	95
длина воротка	150
диаметр ручки	25
Масса, кг	2,8
Ориентировочная стоимость, руб.	3

Корпус, хвостовик, ролики опорные, оси изготовляются из конструкционной, ручка и вороток — из низкоуглеродистой стали. Нож изготовляется из инструментальной стали и термически обрабатывается до твердости HRC 55...58. Все детали имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — Люберецкий завод «Монтажавтоматика» Главмонтажавтоматики.

ТРУБОРЕЗ МАЛОГАБАРИТНЫЙ «ЭЗМА»

Предназначается для резки стальных легких труб диаметром до 45 мм и толщиной стенки не более 2 мм при монтаже санитарно-технических систем.

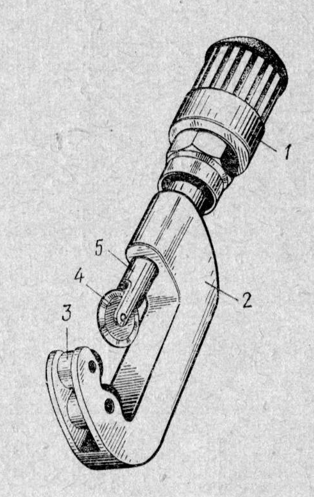


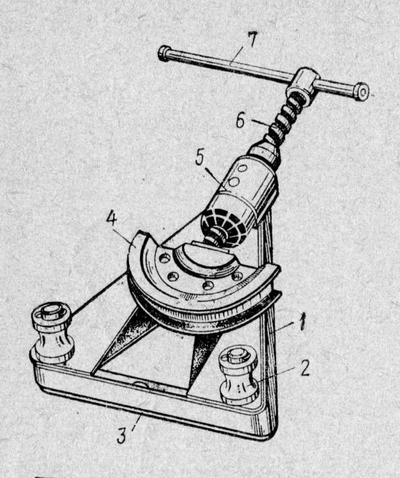
Рис. 179. *1* — ручка; *2* — корпус; *3* — ролик; *4* — нож; *5* — держатель ножа

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	175
ширина	42
высота	57
Масса, кг	0,3
Ориентировочная стоимость, руб.	3

Корпус, ролики, гайка накидная и держатель ножа изготовляются из конструкционной стали, ручка — из пластмассы, нож — из инструментальной стали и термически обрабатывается до твердости HRC 55...58. Все металлические детали имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — Люберецкий завод «Монтажавтоматика» Главмонтажавтоматики.



ТРУБОГИБЫ РУЧНЫЕ СЕКТОРНЫЕ

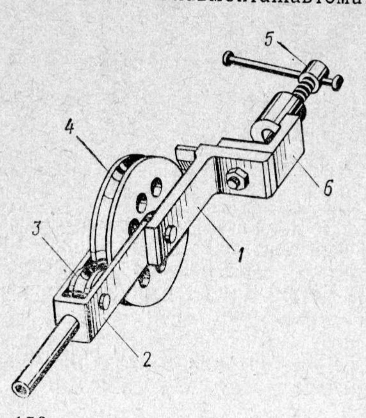
Предназначены для гибки стальных труб наружным диаметром 14 и 19 мм и толщиной стенок до 2 мм при монтаже санитарно-технических устройств.

Рис. 180. *1* — корпус; *2*—ролик; *3* — днище; *4* — сектор; *5* — гайка; *6* — винт; *7* — ручка (вороток)

Типоразмер	Техническая характеристика		Ориентировочная стоимость, руб.
	габариты, мм	масса, кг	
14	340×220×70	5,5	4
19	460×300×100	11,5	6

Корпус сварной коробчатой конструкции, сектор и рукоятка изготовляются из низкоуглеродистой стали, днище, ролики и винт — из конструкционной стали; гайка отливается из серого чугуна. Все детали имеют защитное антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — Люберецкий завод «Монтажавтоматика» Главмонтажавтоматики.



ТРУБОГИБЫ РУЧНЫЕ (вариант)

Рис. 181. *1* — кронштейн; *2* — вилка; *3* — ролик подвижный; *4* — ролик неподвижный; *5* — винт; *6* — струбцина

Предназначены для гибки стальных труб с наружным диаметром 22 м при толщине стенки до 2 мм при монтаже санитарно-технических устройств.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	480
ширина	128
высота	185
длина воротка	210
Масса, кг	5,5
Ориентировочная стоимость, руб.	3

Ролики отливаются из серого чугуна, остальные детали изготовляются из конструкционной стали. Все детали имеют защитно-декоративное химическое или лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель — Люберецкий завод «Монтажавтоматика» Главмонтажавтоматики.

ТРУБОГИБ ТРМ-8

Предназначен для гибки медных труб диаметром до 8 мм в обе стороны, что дает возможность гнуть «утку» при выполнении санитарно-технических работ.

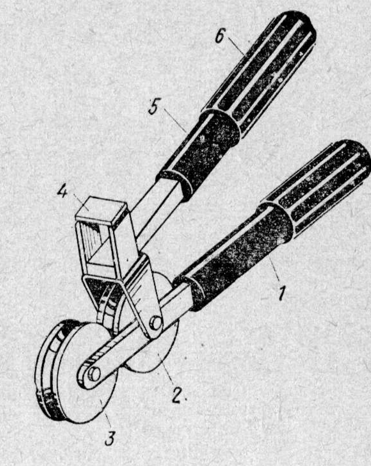


Рис. 182. *1* — рычаг нижний; *2* — ролик; *3* — ролик обжимной; *4*—крючок; *5*—рычаг верхний; *6* — ручка пластмассовая

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	230
ширина	28
высота	90
Масса, кг	0,6
Ориентировочная стоимость, руб.	2

Ролики отливаются из серого чугуна, рычаги изготовляются из конструкционной стали, ручки (чехлы) — из пластмассы. Металлические части имеют защитно-декоративное химическое или лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель — Люберецкий завод «Монтажавтоматика» Главмонтажавтоматики.

УТКОГИБ

Предназначен для гибки стальных и медных труб в обе стороны при монтаже санитарно-технических устройств.

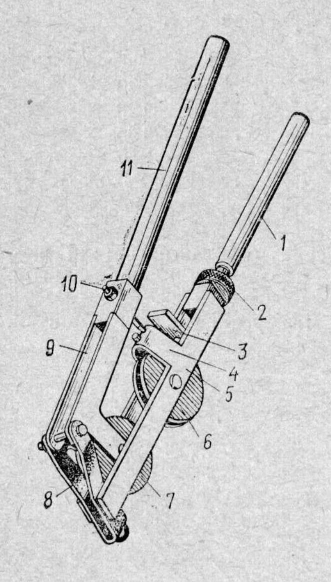


Рис. 183. *1* — рукоятка; *2*—гайка; *3* — упор; *4* — скоба; *5* — корпус; *6* — ролик корпуса; *7* — ролик рычага; *8* — скоба корпуса; *9* — рычаг; *10* — винт; *11* — рукоятка

Техническая характеристика

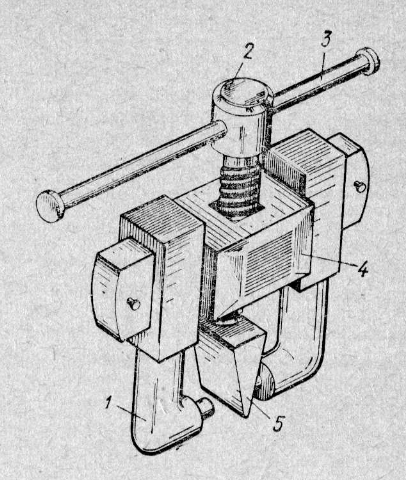
Габариты, мм:	
длина	580
ширина	44
высота	105
Масса, кг	1,8
Ориентировочная стоимость, руб.	4

Корпус, рычаги и скоба корпуса изготовляются из листовой стали толщиной 4 мм, ролики и гайки — из конструкционной стали. Для ручек используется труба диаметром 18 мм. Все детали имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — Люберецкий завод «Монтажавтоматика» Главмонтажавтоматики.

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ФЛАНЦЕВ

Применяется для разжатия фланцев и создания зазора между фланцевыми соединениями при установке или замене прокладок при ремонте трубопроводов при монтаже санитарно-технических систем.



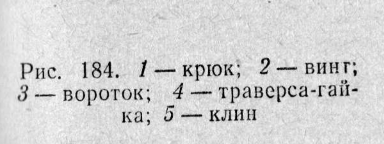


Рис. 184. *1* — крюк; *2* — винт; *3* — вороток; *4* — траверса-гайка; *5* — клин

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	314
ширина	240
толщина	60
Распорное усилие, кгс	5000
Максимальное расстояние раздвижки, мм	15
Усилие на рычаге винта, кгс	20
Масса, кг	4,7
Ориентировочная стоимость, руб.	5

Крюки, клин, вороток и траверса-гайка изготовляются из конструкционной, винт — из инструментальной стали. Клин термически обрабатывается до твердости HRC 40...45. Все детали имеют антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Энергомеханизация Минэнерго СССР.

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ РАЗВАЛЬЦОВКИ ТРУБ

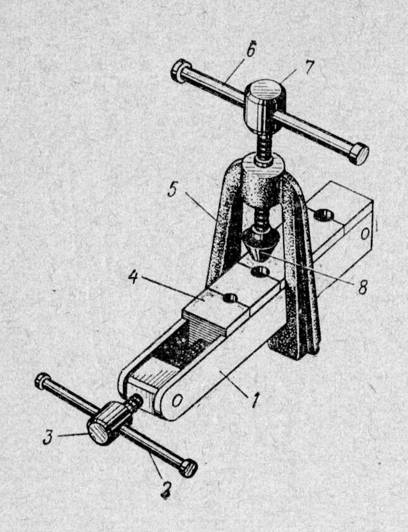


Рис. 185. *1* — колодка; *2* — ручка; *3* — винт сжима вкладышей; *4* — вкладыши; *5* — разбортовка; *6* — вороток; *7* — винт силовой; *8* — конус

Предназначается для развальцовки труб диаметром 6, 8, 10 и 12 мм при выполнении санитарно-технических работ.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	145
ширина	65
высота	115
Масса, кг	0,7
Ориентировочная стоимость, руб.	5

Колодка, конус, губки, планка разбортовки и ручки изготовляются из конструкционной, винты — из инструментальной стали. Конус термически обрабатывается до твердости HRC 40...45. Все детали имеют защитно-декоративное химическое или лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель — Люберецкий завод «Монтажавтоматика» Главмонтажавтоматики.

КЛЮЧИ ТРУБНЫЕ НАКИДНЫЕ

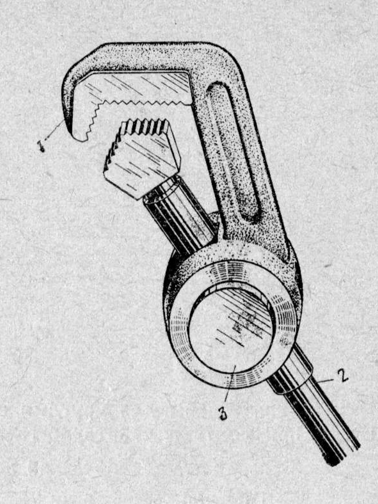


Рис. 186. *1* — скоба накидная *2* — ручка; *3* — гайка

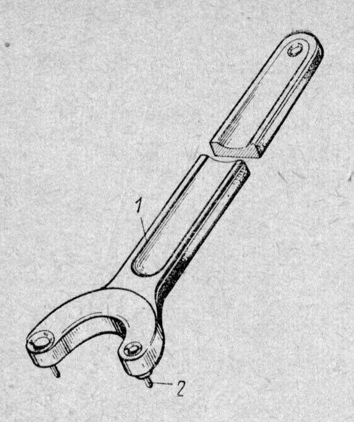
Предназначаются для захватывания и вращения труб и соединительных частей трубопроводов с наружным диаметром от 10 до 90 мм при монтаже санитарно-технических устройств.

Техническая характеристика

Диаметр зажимаемых труб	Габариты, мм				Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
	длина рычага	длина скобы	ширина ключа	высота		
10—36	400	124	44	75	2,5	3
20—63	520	186	50	107	3	3,5
25—90	650	248	56	145	4,5	4

Ключи изготовляются из конструкционной стали, зажимные поверхности рабочих частей термически обрабатываются до твердости HRC 46...52, остальные части — до твердости HRC 35...42. Поверхности ключей имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.



КЛЮЧИ РОЖКОВЫЕ БЕЗ ШАРНИРА

Рис. 187. *1* — ручка; *2* — палец

Предназначены для круглых гаек с отверстиями на торце «под ключ» при монтаже санитарно-технических устройств.

Техническая характеристика

Габаритные размеры, мм				Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
размер зева	общая длина	толщина	высота		
13	90	4,5	21	0,05	0,1
15	100		23	0,06	0,1
18	110		26	0,07	0,2
20	125		28	0,08	0,2
22	125	5	32	0,09	0,3
24	140		34	0,1	0,35
27	140		38	0,11	0,4
30	160	6,5	40	0,12	0,5
34	160		44	0,15	0,6
38	180		48	0,17	0,65
42	180		53	0,19	0,7
48	200		60	0,2	0,85
56	200	7,5	70	0,22	0,9
64	220		78	0,24	1
72	250	8,5	85	0,25	1,1
80	250		93	0,26	1,2
90	280		106	0,27	1,3
100	320	95	120	0,28	1,4
110	320		130	0,29	1,45
120	360		142	0,3	1,5

Ключи изготовляются из конструкционной стали, рабочие части термически обрабатываются до твердости HRC 40...45, ручки — до твердости HRC 30, поверхности имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

КЛЮЧИ РОЖКОВЫЕ С ШАРНИРОМ

Предназначены для круглых гаек с отверстиями на торце «под ключ» при монтаже санитарно-технических устройств.

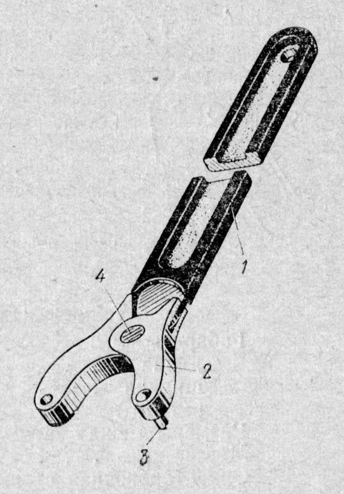


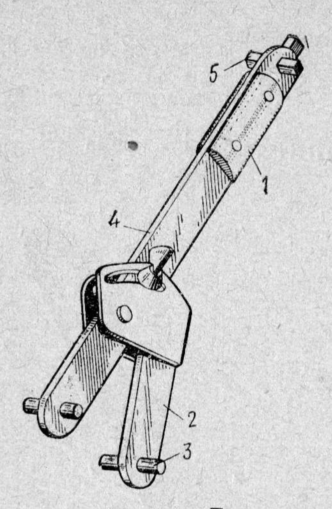
Рис. 188. *1* — ручка; *2* — рычаг подвижный; *3* — палец; *4* — ось

Техническая характеристика

Габариты, мм				Масса, кг	Ориентировочная стоимость руб.
размер зева	общая длина	толщина	высота		
22—48	200	9,5	60	0,25	1
56—80	250	9,5	93	0,28	1,5
90—120	360	12	142	0,35	2

Ключи изготовляются из конструкционной стали, головки и подвижные рычаги совместно с пальцами и осью термически обрабатываются до твердости HRC 40...45, ручки — до твердости HRC 30. Ключи имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.



КЛЮЧ РОЖКОВЫЙ РАЗВОДНОЙ КФ

Предназначен для завертывания и отвертывания крышек коробок КПП (фитингов) серии Ф для труб диаметром от 20 до 50 мм (условный проход), а также заливных пробок фитингов серии ФПЗ при монтаже санитарно-технических систем.

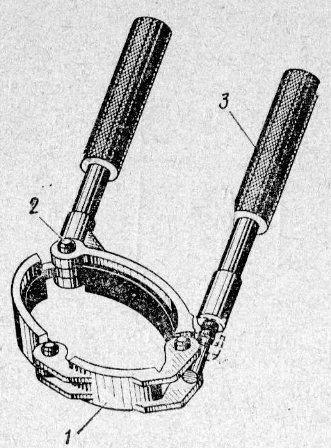
Рис. 189. *1* — ручка; *2*—вилка; *3* — палец; *4* — рычаг неподвижный; *5* — штырь под «ключ»

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	450
ширина	55
высота	44
Размеры между штырями, мм	30—90
Масса, кг	1,3
Ориентировочная стоимость, руб.	1

Ключи изготовляются из конструкционной стали; рычаги, штыри, вилка и пальцы термически обрабатываются до твердости HRC 40...45. Поверхность ключа имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ЦПКБ треста Электромонтажконструкция.



ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ПЛАСТМАССОВЫХ ТРУБ

Предназначается для соединения канализационных пластмассовых (полиэтиленовых) стояков в санитарно-технических кабинах при монтаже санитарно-технических систем в жилых, бытовых и общественных зданиях.

Рис. 190. *1* — звено губок; *2* — палец; *3* — ручка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	250
внутренний диаметр губок	100—110
наружный диаметр губок	180
высота	35
Масса, кг	1,25
Ориентировочная стоимость, руб.	10

Шарнирные звенья губок, пальцы и ручки изготовляются из конструкционной стали. Губки с внутренней стороны имеют резиновую прокладку толщиной 2—3 мм, ручки—пластмассовую отделку. Все металлические части покрыты лаком или нитроэмалями ярких тонов.

Организация-калькодержатель — СКБ Мосстрой Главмосстроя.

КЛЕЩИ ДЛЯ ПЛАСТМАССОВЫХ ТРУБ (вариант)

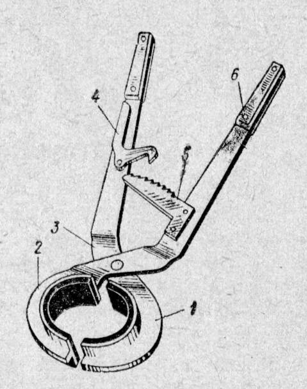


Рис. 191. *1* — рычаг правый; *2*— рычаг левый; *3* — ось; *4* — собачка; *5* — сектор; *6* — ручка

Предназначаются для соединения канализационных полиэтиленовых стояков в санитарно-технических кабинах при монтаже канализационной системы в жилых, бытовых и общественных зданиях.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	410
внутренний диаметр губок	100
наружный диаметр губок	170
высота	30
Масса, кг	1,3
Ориентировочная стоимость, руб.	7

Рычаги клещей, собачка и зубчатый сектор изготовляются из стальной полосы толщиной 5 мм. Губки в середине имеют прокладку из технической резины толщиной 3 мм. Ручки изготовляются из листового текстолита и прикрепляются с двух сторон к по-

лосе заклепками. Металлические части имеют защитно декоративное лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель — СКБ Мосстрой Главмосстроя.

КЛЮЧ ТОРЦОВЫЙ ДЛЯ ВЫПУСКОВ

Предназначен для завинчивания упорных шлицевых гаек выпусков умывальника при монтаже водопроводной системы.

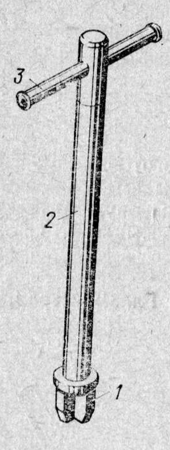


Рис. 192. *1* — головка; *2* — корпус; *3*—ручка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	300
длина ручки	120
диаметр головки	30
Масса, кг	0,4
Ориентировочная стоимость, руб.	1,5

Ключи изготовляются из конструкционной стали, термически обрабатываются до твердости HRC 40...42 и имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — СКБ Мосстрой Главмосстроя.

КЛЮЧ ДЛЯ ПЛАСТМАССОВЫХ ПОДВОДОК

Предназначен для завинчивания накидных гаек, соединяющих выпуски умывальников и ванн с сифонами подводок при монтаже водопроводной и канализационной систем.

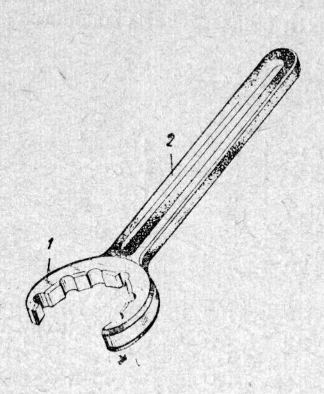


Рис. 193. *1* — головка; *2* — ручка

Техническая характеристика

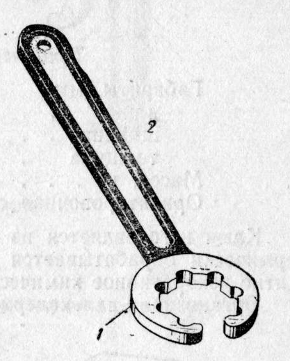
Габариты, мм:	
длина	155
ширина	42
толщина	14
Масса, кг	0,15
Ориентировочная стоимость, руб.	1,5

Ключ изготовляется из конструкционной стали толщиной 6 мм, термически обрабатывается до твердости HRC 40...42 и имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — СКБ Мосстрой Главмосстроя.

КЛЮЧ ДЛЯ БУТЫЛОЧНЫХ СИФОНОВ

Предназначен для завинчивания гаек, соединяющих бутылочный полиэтиленовый сифон с выпуском умывальника при монтаже санитарно-технических систем.



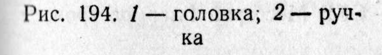


Рис. 194. *1* — головка; *2* — ручка

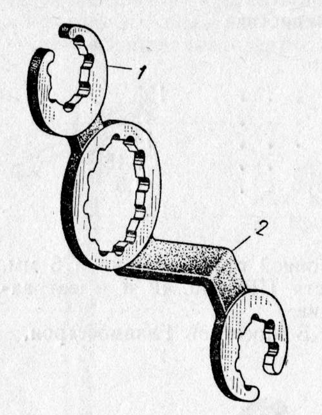
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	240
ширина	98
высота	48
Масса, кг	1
Ориентировочная стоимость, руб.	2,5

Ключ изготовляется из конструкционной стали толщиной 8 мм, термически обрабатывается до твердости HRC 40...42 и имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — СКБ Мосстрой Главмосстроя.

6 Зак. 1703



КЛЮЧ ДЛЯ НАПОЛЬНЫХ СИФОНОВ

Предназначен для завинчивания гаек, соединяющих напольные полиэтиленовые сифоны с выпусками и подводами при монтаже санитарно-технических систем.

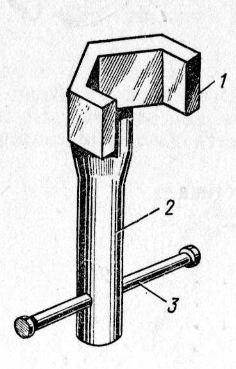
Рис. 195. *1* — головка; *2*—ручка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	180
ширина	80
толщина	8
Масса, кг	0,2
Ориентировочная стоимость, руб.	1,5

Ключ изготовляется из конструкционной стали толщиной 8 мм, термически обрабатывается до твердости HRC 40...42 и имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — СКБ Мосстрой Главмосстроя.



КЛЮЧ ДЛЯ СБОРКИ СМЕСИТЕЛЕЙ ПОД УМЫВАЛЬНИК «УТРО»

Предназначен для сборки смесителей под умывальник «Утро» при выполнении работ по монтажу водопроводной системы.

Рис. 196. *1* — захват; *2* — ручка; *3* — вороток

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	280
размеры зева	44
Масса, кг	0,65
Ориентировочная стоимость, руб.	0,6

Захват изготовляется из листовой конструкционной стали толщиной 8 мм, ручка — из трубы диаметром 21 мм, вороток — из низкоуглеродистой круглой стали диаметром 8 мм. Все детали имеют антикоррозионное лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Киевспецстрой Главкиевгорстроя.

КЛЮЧ ДЛЯ СБОРКИ УНИТАЗА СО СМЫВНЫМ БАЧКОМ «КОМПАКТ»

Предназначен для сборки унитаза со смывным бачком «Компакт» при выполнении работ по монтажу канализационных и водопроводных систем.

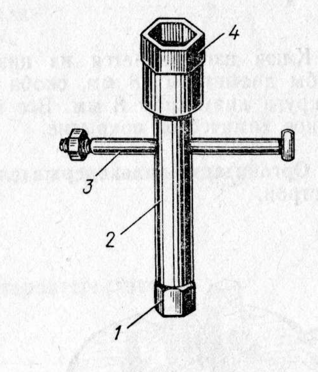


Рис. 197. *1* — головка под ключ 12 мм; *2* — корпус; *3* — вороток; *4* — головка под ключ 17 мм

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	283
длина воротка	80
Масса, кг	0,34
Ориентировочная стоимость, руб.	2

Корпус с головками под торцовые ключи размером 12 и 17 мм изготовляется из круглой конструкционной стали и термически обрабатывается до твердости HRC 43...50. Вороток изготовляется из круглой низкоуглеродистой стали диаметром 8 мм. Все поверхности имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Киевспецстрой Главкиевгорстроя.

КЛЮЧ ДЛЯ МОНТАЖА ПЕРЕЛИВОВ В СМЫВНОМ БАЧКЕ «КОМПАКТ»

Предназначен для установки пластмассовых переливов в смывном бачке «Компакт» при выполнении работ по монтажу канализационной и водопроводной систем.

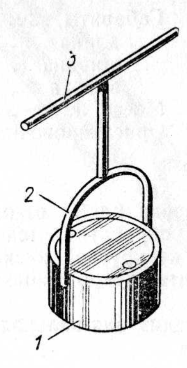


Рис. 198. *1* — кольцо; *2* — скоба; *3* — рукоятка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	136
длина ручки	96
Масса, кг	0,24
Ориентировочная стоимость, руб.	0,4

Ключ изготовляется из низкоуглеродистой стали: кольцо из трубы диаметром 48 мм, скоба из листа толщиной 8 мм, рукоятка из круга диаметром 8 мм. Все поверхности имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Киевспецстрой Главкиевгорстроя.

КЛЮЧ ДЛЯ МОНТАЖА СМЕСИТЕЛЯ

Предназначен для установки смесителя при выполнении работ по монтажу водопроводной системы.

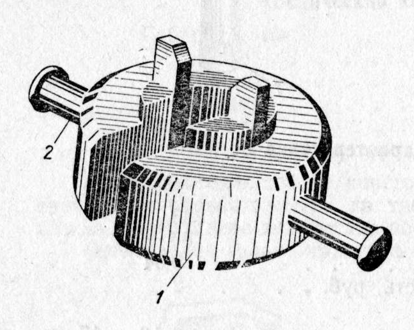


Рис. 199. *1* — головка; *2* — ручка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	120
ширина	46
высота	35
Масса, кг	0,3
Ориентировочная стоимость, руб.	1

Головка ключа изготовляется из конструкционной стали и термически обрабатывается до твердости HRC 34...38. Ручки изготовляются из круглой низкоуглеродистой стали. Все поверхности имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Киевспецстрой Главкиевгорстроя.

КЛЮЧ ДЛЯ МОНТАЖА ГИБКИХ ПОДКЛЮЧЕНИЙ

Предназначен для завертывания и отвертывания накидных пластмассовых гаек гибких подключений к смывным бачкам «Компакт» при выполнении работ по монтажу канализационной и водопроводной систем.

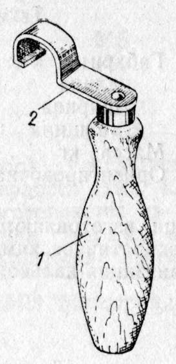


Рис. 200. *1* — ручка; *2* — захват

Техническая характеристика

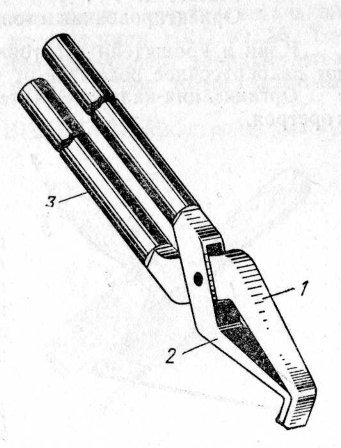
Габариты, мм:	
длина	172
ширина	36
высота	86
Масса, кг	0,28
Ориентировочная стоимость, руб.	0,4

Захват изготовляется из листовой углеродистой стали толщиной 4 мм, ручка — из древесины твердых пород, шлифуется и покрывается лаком. Захват имеет лакокрасочное покрытие от коррозии.

Организация-калькодержатель — трест Киевспецстрой Главкиевгорстроя.

КЛЕЩИ ДЛЯ УСТАНОВКИ КЛИНЬЕВ

Предназначены для установки клиньев при монтаже чугунных отопительных радиаторов.



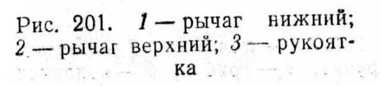


Рис. 201. *1* — рычаг нижний; *2* — рычаг верхний; *3* — рукоятка

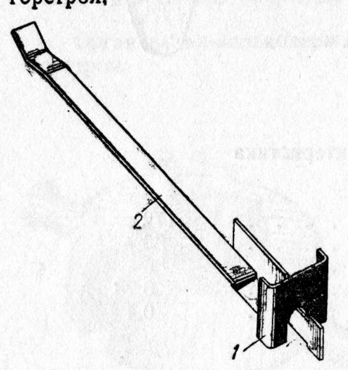
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	240
ширина	40
толщина	20
Масса, кг	0,26
Ориентировочная стоимость, руб.	1,5

Клещи изготовляются из конструкционной стали и имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Киевспецстрой Главкиевгорстроя.

КРОНШТЕЙН ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЧУГУННЫХ РАДИАТОРОВ



Предназначается для крепления к стене чугунных отопительных радиаторов.

Рис. 202. *1* — клин; *2* — кронштейн

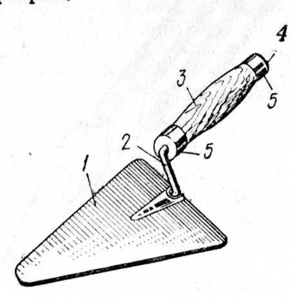
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	270
ширина	40
высота с клином	36
Масса, кг	0,1
Ориентировочная стоимость, руб.	0,4

Клин и кронштейн изготовляются из углеродистой стали и имеют лакокрасочное покрытие от коррозии.

Организация-калькодержатель — трест Киевспецстрой Главкиевгорстроя.

КЕЛЬМА ТИПА КБ



Используется для заделки раствором швов и стыков и заглаживания поверхностей при устройстве монолитных полов, монтаже санитарно-технических систем и сборных железобетонных и стальных конструкций промышленных зданий.

Рис. 203. *1* — полотно; *2* — колено; *3* — ручка; *4* — грибок; *5* — колпачки

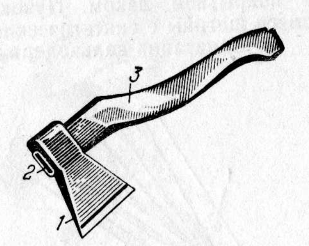
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	305
ширина	150
высота	120
Масса, кг	0,34
Ориентировочная стоимость, руб.	0,8

Полотно изготовляется из тонколистовой инструментальной стали и термически обрабатывается до твердости HRC 42...50 (в зоне приварки колена HRC 25). Колено изготовляется из круглой конструкционной стали, ручка — из древесины твердых пород и после шлифовки покрывается лаком. Металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ТОПОР ПЛОТНИЧНЫЙ ТИПА Б-2



Применяется для различных операций при работе с древесиной, а также для рубки асбестового шнура при монтаже санитарно-технических устройств.

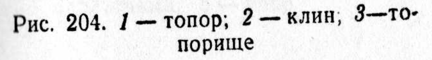


Рис. 204. *1* — топор; *2* — клин; *3* — топорище

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	439
ширина лезвия	120
высота	160
Масса, кг	1,1
Ориентировочная стоимость, руб.	1

Топор изготовляется из высококачественной инструментальной стали и термически обрабатывается до твердости HRC 50...56. Топорище изготовляется из древесины твердых пород, пропитывается олифой, шлифуется и покрывается лаком. Топор имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

КИСТЬ ФЛЕЙЦОВАЯ КФ-62

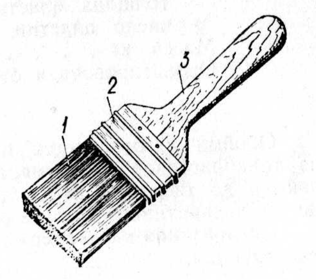


Рис. 205. *1* — пучок; *2* — обойма; *3* — ручка

Используется для нанесения графитовой смазки при сборке котлов отопительных, при сборке стояков и раструбов при монтаже санитарно-технических устройств.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	210
ширина обоймы	62
толщина обоймы	14
Масса, кг	0,1
Ориентировочная стоимость, руб.	1,2

Обойма изготовляется из тонколистовой оцинкованной жести, ручка — из древесины твердых пород с последующей шлифовкой и покрытием лаком. Пучок (цайг) набирают из щетины или из смеси щетины с синтетическим волокном.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ЩУП МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ

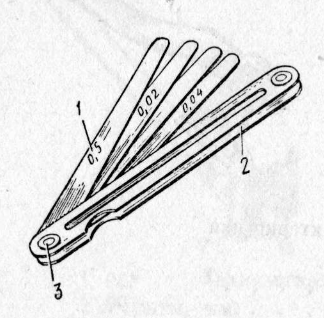


Рис. 206. *1* — пластина, *2* — обойма; *3* — ось

Используется для проверки зазоров между фланцами труб при монтаже санитарно-технических систем.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	100
толщина пластин	0,02—1
число пластин, шт.	0—17
Масса, кг	0,1
Ориентировочная стоимость, руб.	1

Обойма изготовляется из алюминиевых сплавов, пластины — из тонколистовой инструментальной стали, термически обрабатываются до твердости HRC 50...55 и полируются. Обойма имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ЦПКБ треста Электромонтажконструкция.

КЛЕЩИ ФИКСАТОРНЫЕ СТД 153 (вариант)

Предназначены для сборки воздуховодов на бандажных соединениях при монтаже санитарно-технических систем.

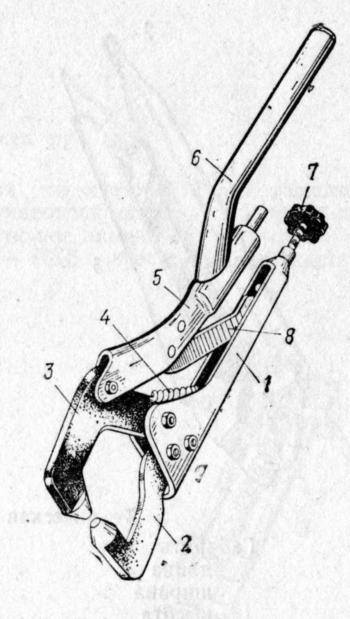


Рис. 207. *1* — корпус; *2* — губка нижняя; *3* — губка верхняя; *4* — пружина растяжения; *5* — кожух; *6* — ручка; *7* — винт регулировочный; *8* — упор

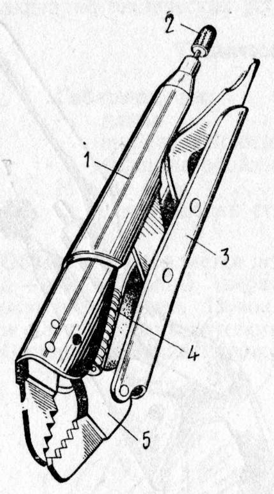
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	420
ширина	35
высота	96
Масса, кг	1,2
Ориентировочная стоимость, руб.	5

Корпус и кожух изготовляются из листовой стали толщиной 2,5 мм; упор, губки, винт регулировочный и ручка — из конструкционной стали. Все детали клещей имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ПКБ треста Сантехдеталь Главпромвентиляции.

КЛЕЩИ ФИКСАТОРНЫЕ СТД 943



Предназначаются для сборки фланцевых соединений воздуховодов, ввертывания и вывертывания шпилек и для выполнения других операций при монтаже санитарно-технических устройств.

Рис. 208. *1* — корпус; *2* — винт регулировочный; *3* — ручка; *4* — пружина; *5* — губка подвижная

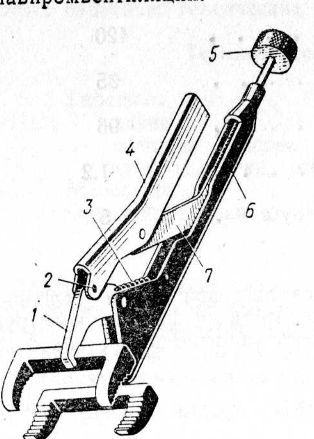
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	292
ширина	14
высота	82
Масса, кг	1,2
Ориентировочная стоимость, руб.	5

Корпус клещей изготовляется из листовой стали толщиной 2,5 мм, упор, губки — из конструкционной стали толщиной 6 мм. Все детали имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ПКБ треста Сантехдеталь Главпромвентиляции.

КЛЕЩИ СПЕЦИАЛЬНЫЕ СТД 997



Предназначаются для центровки труб диаметром от 20 до 120 мм под сварку при выполнении санитарно-технических работ.

Рис. 209. *1* — губка подвижная; *2* — ось; *3* — пружина; *4* — корпус; *5* — винт регулировочный; *6* — ручка; *7* — упор

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	314
ширина	90
высота	80
Масса, кг	1,3
Ориентировочная стоимость, руб.	5

Корпус клещей изготовляется из листовой стали толщиной 2,5 мм, упор, губки — из конструкционной стали толщиной 6 мм. Все детали имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ПКБ треста Сантехдеталь Главпромвентиляции.

СТРУБЦИНА СПЕЦИАЛЬНАЯ

Предназначается для сборки воздуховодов на бандажных соединениях при монтаже санитарно-технических устройств.

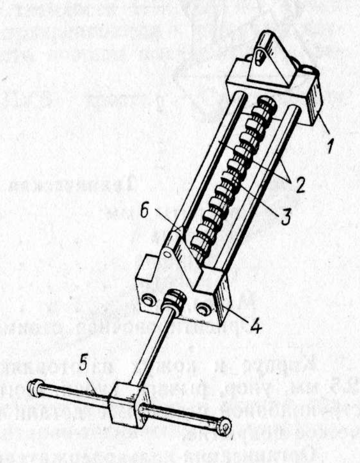


Рис. 210. *1* — упор нижний; *2* — направляющие; *3* — винт; *4* — упор верхний; *5* — ручка; *6* — палец конический

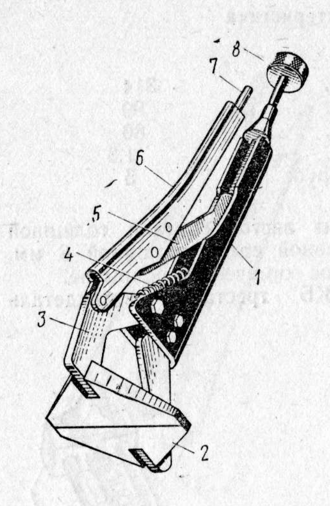
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	300
ширина	60
высота	60
Масса, кг	1,7
Ориентировочная стоимость, руб.	4

Винт и направляющие изготовляются из легированной конструкционной, ручка, пальцы и упоры — из конструкционной стали; упоры термически обрабатываются до твердости HRC 35...40 и пальцы — до HRC 45...50. Все детали имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ПКБ треста Сантехдеталь Главпромвентиляции.

КЛЕЩИ ДЛЯ СБОРКИ ВОЗДУХОВОДОВ (вариант)



Предназначены для сборки воздуховодов на реечном соединении при монтаже санитарно-технических устройств.

Рис. 211. *1* — корпус; *2*—губка; *3* — рычаг верхний; *4* — пружина растяжения; *5* — упор; *6* — кожух; *7* — ручка; *8* — винт регулировочный

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	325
ширина	90
высота	96
Масса, кг	1,5
Ориентировочная стоимость, руб. . .	5

Корпус и кожух изготовляются из листовой стали толщиной 2,5 мм, упор, рычаги, губки, винт регулировочный и ручка — из конструкционной стали. Все детали имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ПКБ треста Сантехдеталь Главпромвентиляции.

НОЖНИЦЫ ТРЕХЛЕЗВИЙНЫЕ СТД 944/5

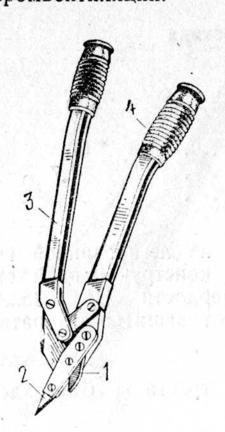


Рис. 212. *1* — режущая часть; *2* — носок; *3* — рычаг; *4* — ручка пластмассовая

Предназначаются для резки воздуховодов различных сечений из оцинкованного железа с обеспечением высокого качества резания и техники безопасности для рук при монтаже вентиляционных систем.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	370
ширина режущей части	19,2
диаметр ручек	26
Масса, кг	2,1
Ориентировочная стоимость, руб. . .	5

Режущая часть ножниц изготовляется из инструментальной стали и термически обрабатывается до твердости HRC 54...60. Ручки изготовляются из стальной трубы и прикрепляются к режущей части винтами с накладками. Поверхности ножниц имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ПКБ треста Сантехдеталь Главпромвентиляции.

НАПИЛЬНИКИ ПОЛУКРУГЛЫЕ

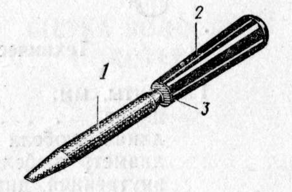


Рис. 213. *1* — рабочая часть; *2* — ручка; *3* — колпачок

Используются для зачистки заусенцев в трубах и других слесарных операций при монтаже санитарно-технических устройств.

Техническая характеристика

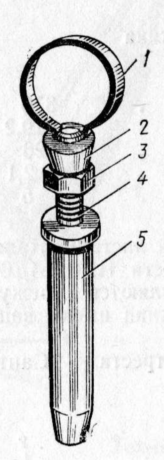
Габариты, мм				Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
общая длина	длина рабочей части	ширина	высота		
220	100	10	3,5	0,1	0,2
270	150	16	4,5	0,15	0,25
320	200	20	6	0,19	0,3
370	250	25	7	0,25	0,5
420	300	30	8,5	0,95	0,7
470	350	35	10	0,45	0,75
520	400	40	11	0,6	1

Рабочая часть напильников с двойной перекрестной насечкой (№ 0, 1, 2, 3, 4 и 5) изготовляется из улучшенной инструментальной стали и термически обрабатывается до твердости HRC 54, хво-

стовики — до твердости HRC 35. Ручки изготовляются из древесины твердых пород, пропитываются олифой, шлифуются и покрываются лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

ТРУБОДЕРЖАТЕЛЬ СТД 603/1



Применяется для крепления водопроводных и газовых труб на бетонных, каменных и шлакобетонных стенах при монтаже водопроводной и газопроводной систем.

Рис. 214. *1* — хомут; *2* — втулка; *3* — гайка; *4* — шпилька; *5* — дюбель

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	105
длина дюбеля	60
диаметр дюбеля	14
внутренний диаметр хомута	23
Масса, кг	0,05
Ориентировочная стоимость, руб.	0,3

Шпилька и гайка изготовляются из конструкционной, хомут — из листовой низкоуглеродистой сталей, дюбель — из капрона. Металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ПКБ треста Сантехдеталь Главпромвентиляции.

ХОМУТЫ РЕГУЛИРУЕМЫЕ СТД 612/1 (вариант)

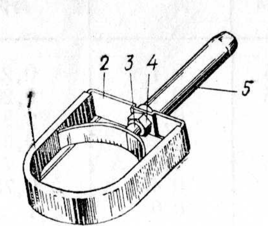


Рис. 215. *1* — скоба; *2* — основания; *3* — шпилька; *4* — гайка; *5* — дюбель

Используются для крепления водопроводных и газовых труб на бетонных, каменных и шлакобетонных стенах при монтаже водопроводной и газопроводной систем.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	128
внутренний диаметр хомута	44
диаметр дюбеля	14
длина дюбеля	60
Масса, кг	0,09
Ориентировочная стоимость, руб.	0,5

Шпилька изготовляется из конструкционной, гайка, основание и скоба — из низкоуглеродистой стали, дюбель — из капрона. Все металлические части имеют антикоррозионное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ПКБ треста Сантехдеталь Главпромвентиляции.

IX. ГИДРОИЗОЛЯЦИОННЫЕ И ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННЫЕ РАБОТЫ

ЩЕТКА ВОЛОСЯНАЯ ПОЛОТЕРНАЯ

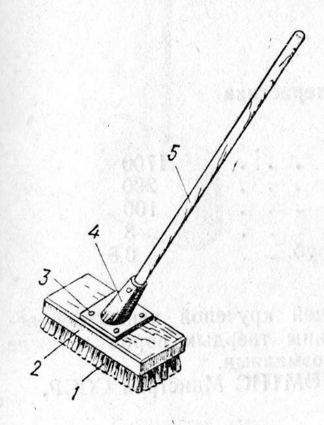


Рис. 216. *1* — пучок; *2* — корпус; *3* — шуруп; *4* — тулейка; *5* — ручка

Используется для нанесения битумных мастик при выполнении гидроизоляционных и теплоизоляционных работ, а также для нанесения огрунтовочного слоя при устройстве монолитных и паркетных полов.

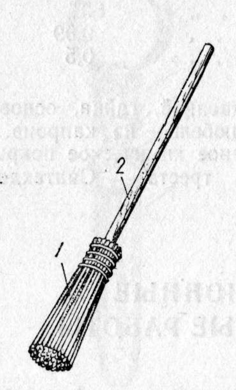
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина с ручкой	1800
длина корпуса	225
ширина корпуса	80
высота корпуса	85
длина пучка	16
Масса, кг	0,6
Ориентировочная стоимость, руб.	3,5

Корпус и тулейка отливаются из полистирола, ручка изготовляется из древесины твердых пород, шлифуется и покрывается лаком или нитроэмалями. Пучок набирается из смеси конского волоса и щетины капроновой или полипропиленовой.

Организация-калькодержатель — Каунасский учебно-производственный комбинат Литовского общества слепых.

КИСТЬ КРОВЕЛЬНАЯ



Используется для нанесения и разравнивания мастик при устройстве литой гидроизоляции строительных конструкций.

Рис. 217. *1* — пучок; *2* — ручка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина с ручкой	1700
длина пучка	200
диаметр пучка	100
Масса, кг	3
Ориентировочная стоимость, руб.	0,5

Пучок набирается из 16—18 прядей крученой пеньковой веревки. Ручка изготовляется из древесины твердых пород и после обработки покрывается лаком или нитроэмалями.

Организация-калькодержатель — ИОМТПС Минстроя СССР.

ШПАТЕЛЬ ДЕРЕВЯННЫЙ

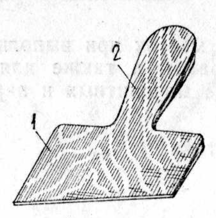


Рис. 218. *1* — полотно; *2* — ручка

Применяется для нанесения, разравнивания и сглаживания мастик и шпаклевки при заделке швов и стыков при производстве гидроизоляционных и теплоизоляционных работ.

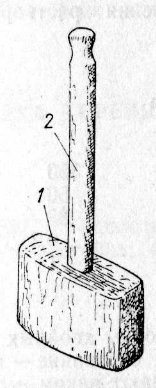
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	200
ширина полотна	200
высота большой стороны	90
высота малой стороны	60
Масса, кг	0,1
Ориентировочная стоимость, руб.	0,2

Шпатель изготовляется из древесины твердых пород, пропитывается олифой, шлифуется и покрывается лаком.

Организация-калькодержатель — Гипрооргсельстрой Минсельстроя СССР.

КИЯНКА ПЛОСКАЯ



Предназначена для обивки старой изоляции, пригонки скорлуп и других изделий при выполнении тепло- и гидроизоляционных работ.

Рис. 219. *1* — боек; *2* — ручка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина с ручкой	335
ширина бойка	80
толщина бойка	42
высота бойка	120
Масса, кг	0,72
Ориентировочная стоимость, руб.	1

Боек изготовляется из водостойкой резины повышенной твердости, ручка и клин — из древесины твердых пород, обрабатывается олифой, шлифуется и покрывается лаком.

Организация-калькодержатель — ВНИПИ Теплопроект Минмонтажспецстроя СССР.

ПОЛУТЕРОК ДЕРЕВЯННЫЙ 350 мм

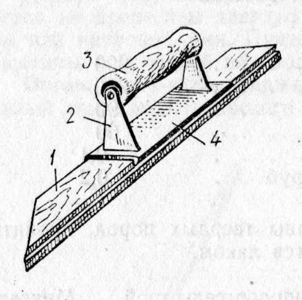


Рис. 220. *1* — полотно; *2*—стойка; *3* — ручка; *4* — основание

Используется для выравнивания и уплотнения раствора при устройстве обмазочной гидроизоляции.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	350
ширина	50
высота	82
Масса, кг	0,3
Ориентировочная стоимость, руб.	1

Полотно — сменное, изготовляется из древесины хвойных пород, ручка — из древесины твердых пород, стойки и основание — из стали. Деревянные детали после шлифовки покрывают лаком, металлические — нитроэмалями ярких тонов.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ПОЛУТЕРОК ДЕРЕВЯННЫЙ 800 мм

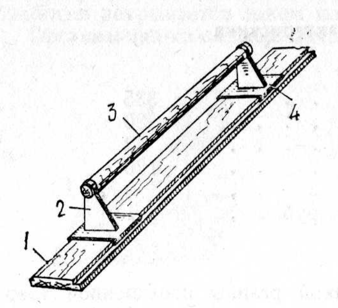


Рис. 221. *1* — полотно; *2*—стойка; *3* — ручка; *4* — основание

Применяется для выравнивания и уплотнения раствора при устройстве обмазочной гидроизоляции.

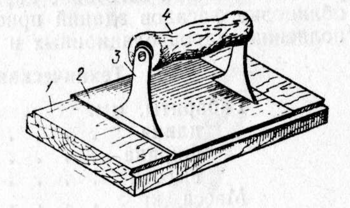
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	800
ширина	90
высота	82
Масса, кг	0,85
Ориентировочная стоимость, руб.	1,2

Полотно — сменное, изготовляется из древесины хвойных пород, ручка — из древесины твердых пород, стойки и основание — из листовой стали. Деревянные части шлифуются и покрываются лаком, металлические части окрашиваются нитроэмалями ярких тонов.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ТЕРКА ДЕРЕВЯННАЯ



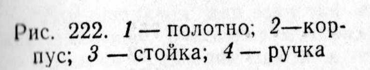


Рис. 222. *1* — полотно; *2*—корпус; *3* — стойка; *4* — ручка

Служит для затирки и уплотнения гидроизоляционного слоя, наносимого на строительные конструкции из цементного раствора.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	190
ширина	110
высота	78
Масса, кг	0,4
Ориентировочная стоимость, руб.	1

Полотно и ручка изготовляются из древесины хвойных пород, обрабатываются олифой, шлифуются и покрываются лаком. Корпус и стойки изготовляются из листовой стали и имеют антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

НОЖНИЦЫ ДЛЯ РЕЗКИ АРМАТУРЫ

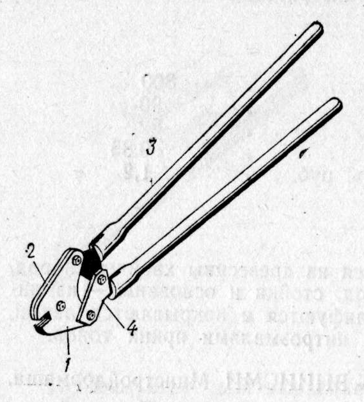


Рис. 223. *1* — нож нижний; *2* — нож верхний; *3* — рукоятка; *4* — кронштейн

Применяются для резки арматурной проволоки из мягкой стали диаметром до 8 мм и арматурной легированной стали диаметром до 5 мм при заготовке каркаса и металлических креплений при облицовке фасадов зданий прислонными плитами, а также при выполнении гидроизоляционных и теплоизоляционных работ.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	755
ширина	33
высота	130
Масса, кг	2,7
Ориентировочная стоимость, руб.	1,5

Ножницы изготовляются из конструкционной стали, ножи — из инструментальной стали и термически обрабатываются до твердости HRC 58...62. Ножницы окрашиваются нитроэмалями, ножи имеют химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Оргтехстрой Главзападуралстроя.

КУСАЧКИ ТОРЦОВЫЕ

Применяются для перекусывания проволоки при производстве гидроизоляционных, теплоизоляционных и других видов работ.

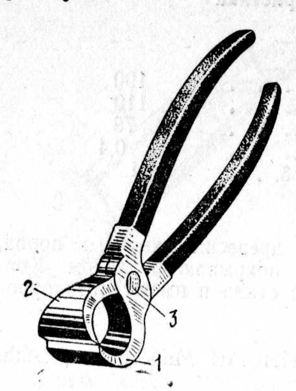


Рис. 224. *1* — рычаг правый; *2* — рычаг левый; *3* — ось

Типоразмер	Техническая характеристика			Ориентировочная стоимость, руб.
	габариты, мм	диаметр перекусываемой проволоки, мм	масса, кг	
125	125×22×50	2	0,17	0,6
160	160×26×50	2,5	0,2	0,7
180	180×30×50	3	0,26	0,8
200	200×34×50	3	0,3	1

Рычаги кусачек изготовляются из инструментальной стали, режущие кромки губок термически обрабатываются до твердости HRC 54...60, рукоятки — до твердости HRC 35. Ось изготовляется из конструкционной стали. Кусачки имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

ШПАТЕЛЬ-СКРЕБОК

Предназначен для очистки кромок полотнищ рулонных материалов от посыпки, разделки швов и стыков при устройстве оклеечной гидроизоляции и мягкой кровли.

Рис. 225. *1* — полотно; *2* — ручка

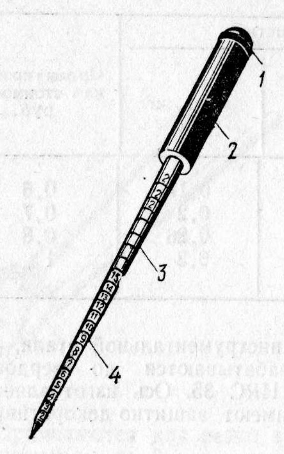
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	188
ширина полотна	60
диаметр ручки	24
Масса, кг	0,1
Ориентировочная стоимость, руб.	0,2

Шпатель изготовляется из тонколистовой стали толщиной 1,2 мм, термически обрабатывается до твердости HRC 42...50 и имеет защитное антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ЩУП МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ



Предназначается для замера толщины слоя тепло- и гидроизоляции.

Рис. 226. 1 — крышка; 2 — ручка; 3 — стержень; 4 — риска

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина общая 343
- длина щупа 240
- диаметр ручки-корпуса . . . 20

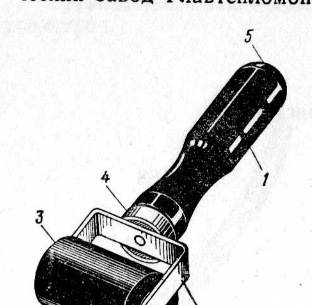
Масса, кг 0,11

Ориентировочная стоимость, руб. . 1

Крышка и ручка-корпус изготовляются из круглого дюралюминиевого прутка диаметром 200 мм, стержень — из инструментальной стали (серебрянки) диаметром 6 мм. Ручка имеет сетчатую накатку, стержень — цифровую шкалу через 10 мм.

Организация-калькодержатель — Ленинградский опытно-механический завод Главтепломонтажа.

РОЛИКИ ПРИКАТОЧНЫЕ



Применяются для разглаживания рулонных материалов при устройстве оклеечной гидроизоляции труб и других строительных конструкций.

Рис. 227. 1 — ручка; 2 — вилка; 3 — ролик; 4 — кольцо; 5 — кнопка

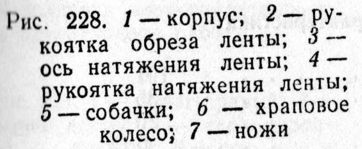
Техническая характеристика

Исполнение	Габариты, мм			Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
	длина общая	длина ролика	диаметр ролика		
№ 2	160	7	45	0,18	1
№ 3	170	70	45	0,74	2,5
№ 4	170	30	50	0,44	1,5

Ролики изготовляются из латуни, оси — из инструментальной стали (серебрянки), вилки, кнопки и кольца — из углеродистой стали. Ручки изготовляются из древесины твердых пород, пропитываются олифой, шлифуются и покрываются нитроэмалями ярких тонов.

Организация-калькодержатель — институт Проектхимзащита Главтепломонтажа.

МАШИНКА УНИВЕРСАЛЬНАЯ НАТЯЖНАЯ УМН-М



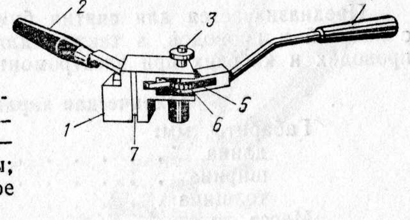


Рис. 228. 1 — корпус; 2 — рукоятка обреза ленты; 3 — ось натяжения ленты; 4 — рукоятка натяжения ленты; 5 — собачки; 6 — храповое колесо; 7 — ножи

Предназначена для натяжения и обрезки металлической ленты при производстве гидроизоляционных и теплоизоляционных работ.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 295
- ширина 95
- высота 80

Масса, кг 1,3

Размеры затягиваемой ленты, мм:
- ширина 30
- толщина 1

Ориентировочная стоимость, руб. . . 10

Корпус, ось и рукоятки машинки изготовляются из конструкционной, храповое колесо, собачки и ножи — из инструментальной стали и термически обрабатываются до твердости HRC 40...45. На рукоятки надеваются ручки из пластмассы. Все металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИПИ Теплопроект Минмонтажспецстроя СССР.

X. ЭЛЕКТРОМОНТАЖНЫЕ РАБОТЫ (общего назначения)

НОЖ МОНТЕРСКИЙ НМ-2

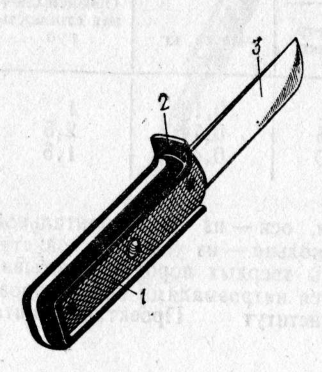


Рис. 229. *1* — щёчка; *2*—скоба; *3* — лезвие

Предназначается для снятия бумажной и резиновой изоляции с кабелей и проводов, а также для зачистки оголенных жил на проводах и кабелях при электромонтажных работах.

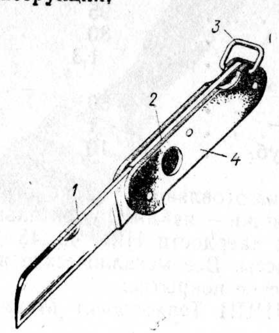
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	191
ширина	35
толщина	20
Масса, кг	0,15
Ориентировочная стоимость, руб. . .	2

Лезвие ножа изготовляется из инструментальной стали, скоба — из конструкционной. Лезвие и скоба термически обрабатываются до твердости HRC 52...56 и HRC 35...40 соответственно и имеют защитно-декоративное химическое покрытие. Щечки ножа изготовляются из пластмассы. Нож имеет предохранитель от произвольного складывания.

Организация-калькодержатель — ЦПКБ треста Электромонтажконструкция.

НОЖ МОНТЕРСКИЙ С ФИКСАТОРОМ НМ-3 (вариант)



Предназначается для снятия бумажной и резиновой изоляции с кабелей и проводов, а также для зачистки оголенных жил на проводах и кабелях при электромонтажных работах.

Рис. 230. *1* — лезвие; *2* — фиксатор; *3* — кольцо; *4* — щёчка

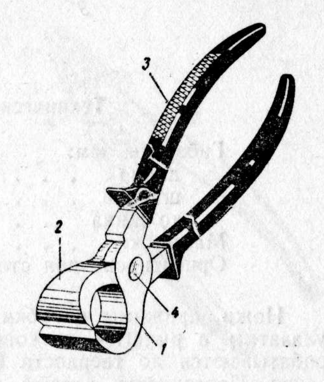
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	205
ширина	24
толщина	11
Масса, кг	0,17
Ориентировочная стоимость, руб. . .	2

Лезвие ножа изготовляется из инструментальной, фиксатор и плашки — из конструкционной стали и термически обрабатываются до твердости HRC 52...58 и HRC 37...44 соответственно. Щечки ножа изготовляются из пластмассы и прикрепляются к плашкам заклепками.

Организация-калькодержатель — ЦПКБ треста Электромонтажконструкция.

КУСАЧКИ ТОРЦОВЫЕ С ИЗОЛИРУЮЩИМИ РУКОЯТКАМИ



Предназначены для перекусывания проволоки и проводов диаметром до 3 мм при выполнении электромонтажных и других видов работ.

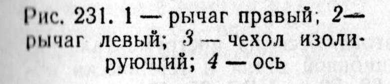


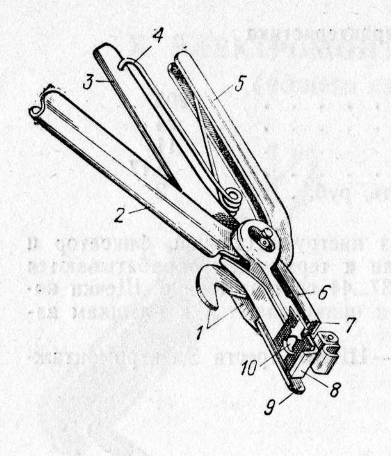
Рис. 231. 1 — рычаг правый; *2* — рычаг левый; *3* — чехол изолирующий; *4* — ось

Типоразмер	Техническая характеристика			Ориентировочная стоимость, руб.
	габариты, мм	диаметр перекусываемой проволоки, мм	масса, кг	
125	125×22×50	2	0,2	0,7
160	160×26×50	2,5	0,25	0,8
180	180×30×50	3	0,3	0,9
200	200×34×50	3	0,35	1,2

Рычаги кусачек изготовляются из инструментальной стали, режущие кромки губок термически обрабатываются до твердости HRC 54...60, рукоятки — до твердости HRC 35. Ось изготовляется из круглой конструкционной стали. Кусачки имеют защитно-декоративное химическое покрытие, ручки — изолирующие чехлы из полиэтилена.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

КЛЕЩИ ТИПА КСИ-1



Предназначаются для перекусывания проводов сечением 1,5 и 2,5 мм² и снятия изоляции и шнуров с них при выполнении электромонтажных работ.

Рис. 232. *1* — ножи для откусывания проводов; *2, 3* — рычаги губок *7* и *8* для снятия изоляции; *3, 5* — рычаги ножей *1*; *4* — пружина; *6* — прижим с отверстиями для проводов; *7, 8* — губки; *9* — указатель длины отрезаемого провода; *10* — отверстия в прижимах

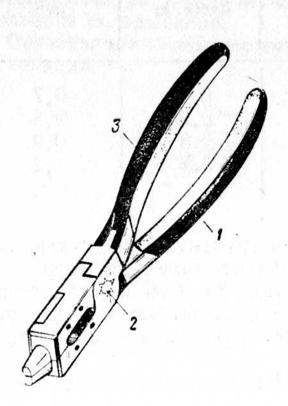
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	185
ширина	140
толщина	24
Масса, кг	0,23
Ориентировочная стоимость, руб.	10

Ножи, прижимы и губки изготовляются из инструментальной, указатель и рычаги — из конструкционной стали и термически обрабатываются до твердости HRC 52...58 и HRC 35...40 соответственно. Поверхности клещей имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ЦПКБ треста Электромонтажконструкция.

КЛЕЩИ КОММУТАЦИОННЫЕ КК-1м



Предназначаются для резки проводов сечением до 2,5 мм², снятия изоляции с концов проводов сечением 0,75; 1 и 1,5 мм² и закручивания колец из проводов сечением до 2,5 мм² при выполнении электромонтажных работ.

Рис. 233. *1* — рычаг левый; *2* — ось; *3* — рычаг правый

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	150
ширина	55
толщина	10
Масса, кг	0,135
Ориентировочная стоимость, руб.	5

Клещи изготовляются из инструментальной стали, термически обрабатываются до твердости HRC 45...50 и имеют защитно-декоративное химическое покрытие. Ручки покрыты методом вихревого напыления пластмассой (поливинилбутераль).

Организация-калькодержатель — люберецкий завод «Монтажавтоматика» Главмонтажавтоматики.

КЛЕЩИ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ТИПА КУ-1

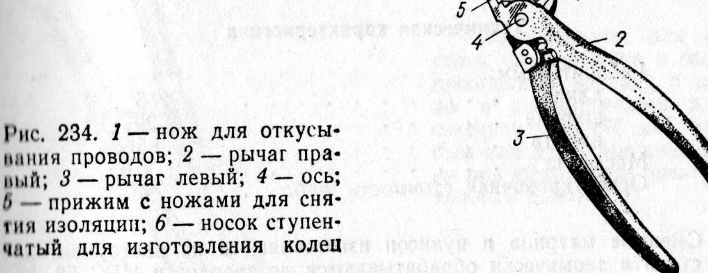


Рис. 234. *1* — нож для откусывания проводов; *2* — рычаг правый; *3* — рычаг левый; *4* — ось; *5* — прижим с ножами для снятия изоляции; *6* — носок ступенчатый для изготовления колец

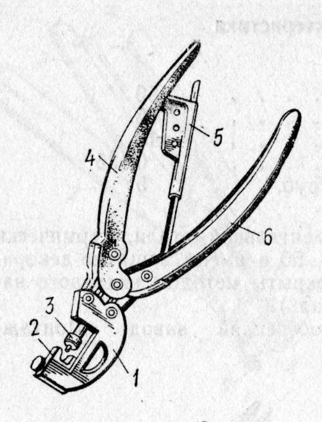
Предназначены для перекусывания круглых и плоских проводов, вырезания пленки, снятия изоляции, закручивания колец при оконцевании жил и зачистки жил на проводах любых марок сечением 1,5; 2,5 и 4 мм² при выполнении электромонтажных работ.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	202
ширина	55
толщина	10
Масса, кг	0,26
Ориентировочная стоимость, руб.	5

Клещи изготовляются из инструментальной стали; ножи, губки и носок термически обрабатываются до твердости HRC 52...58, остальные части — до твердости HRC 35...40. Все детали имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ЦПКБ треста Электромонтажконструкция.



ПРЕСС-КЛЕЩИ ТИПА ПК-2м

Предназначены для опрессовки и оконцевания проводов с однопроволочными алюминиевыми жилами сечением до 6 мм² в гильзах ГАО при выполнении электромонтажных работ.

Рис. 235. *1* — головка; *2* — матрица; *3* — пуансон; *4* — рычаг подвижный; *5* — устройство блокирующее; *6* — рычаг неподвижный

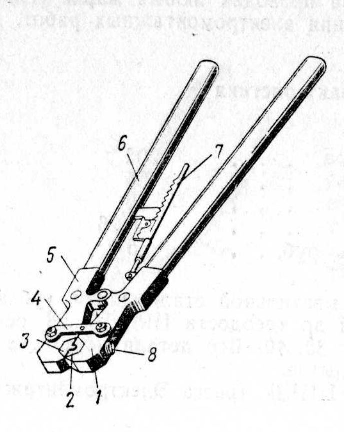
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	255
ширина	29
высота	65
Масса, кг	0,65
Ориентировочная стоимость, руб.	4

Сменные матрица и пуансон изготовляются из инструментальной стали и термически обрабатываются до твердости HRC 50...56. Остальные детали изготовляются из конструкционной стали. Поверхность клещей имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ЦПКБ треста Электромонтажконструкция.

ПРЕСС-КЛЕЩИ ТИПА ПК-1м



Применяются для опрессовки медных наконечников и соединительных гильз для проводов сечением 16—50 мм² при выполнении электромонтажных работ.

Рис. 236. *1* — рычаг; *2*—матрица; *3* — пуансон; *4* — планка; *5* — вилка; *6* — рукоятка; *7* — устройство блокирующее; *8* — винт

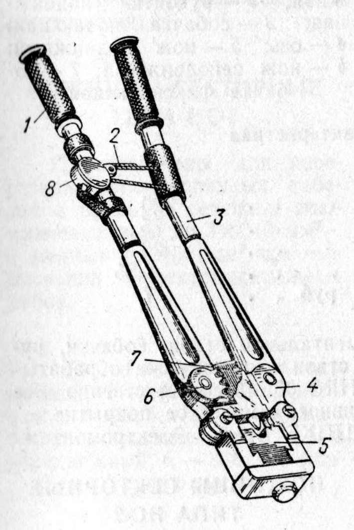
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	530
ширина	52
высота	140
Масса, кг	2,5
Ориентировочная стоимость, руб.	10

Сменные пуансон и матрица изготовляются из инструментальной стали и термически обрабатываются до твердости HRC 50...56; планка, вилки и рычаги — из конструкционной стали и термически обрабатываются до твердости HRC 35...40. Все детали имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ЦПКБ треста Электромонтажконструкция.

ПРЕСС РУЧНОЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ РМП-7м



Предназначен для опрессовки наконечников и гильз на проводах и кабелях с медными и алюминиевыми жилами сечением 16—240 мм² однозубым или двузубым вдавливанием при выполнении электромонтажных работ.

Рис. 237. *1* — ручка подвижная; *2* — трос; *3* — рычаг; *4* — корпус; *5* — матрица; *6* — сектор зубчатый; *7* — рейка с пуансоном; *8* — барабан

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	650
ширина	120
толщина	75
Масса, кг	5,3
Ориентировочная стоимость, руб.	12

Сменные пуансон и матрица, секторы и рейка изготовляются из инструментальной, все остальные детали — из конструкционной стали и термически обрабатываются до твердости HRC 50...60 и HRC 35...40 соответственно. Все металлические детали имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ЦПКБ треста Электромонтажконструкция.

НОЖНИЦЫ СЕКТОРНЫЕ ТИПА НС-1

Предназначены для перерезания проводов и кабелей с алюминиевыми и медными жилами сечением до 3×25 и 3×10 мм² соответственно при выполнении электромонтажных работ.

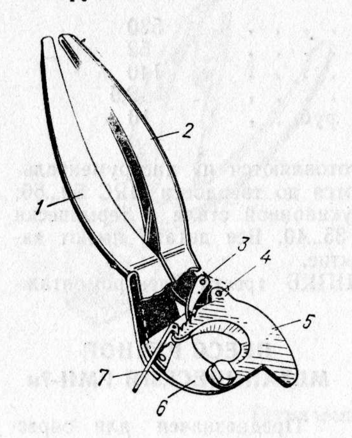


Рис. 238. *1*—рукоятка неподвижная; *2* — рукоятка подвижная; *3* — собачка подающая; *4* — ось; *5* — нож подвижный; *6* — нож неподвижный; *7* — собачка фиксирующая

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	200
ширина	75
высота	20
Масса, кг	0,85
Ориентировочная стоимость, руб.	7

Ножи изготовляются из инструментальной стали, собачки, рукоятки и оси — из конструкционной стали и термически обрабатываются до твердости HRC 55...60 и HRC 35...40 соответственно. Все поверхности имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ЦПКБ треста Электромонтажконструкция.

НОЖНИЦЫ СЕКТОРНЫЕ ТИПА НС-2

Предназначены для перерезания кабелей с медными жилами сечением 3×25 мм² и алюминиевыми жилами сечением 3×70 мм², а также проводов алюминиевых однопроволочных сечением до 120 мм², многопроволочных до 240 мм² и медных многопроволочных сечением до 150 мм² при выполнении электромонтажных работ.

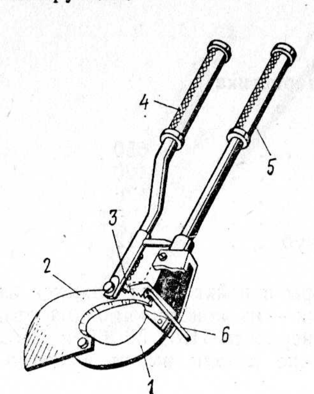


Рис. 239. *1* — нож неподвижный; *2* — нож подвижный; *3* — собачка подающая; *4* — рукоятка подвижная; *5* — рукоятка неподвижная; *6* — собачка фиксирующая

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	410
ширина	136
высота	22
Масса, кг	1,2
Ориентировочная стоимость, руб.	6

Ножи изготовляются из инструментальной стали, собачки, рукоятки и оси — из конструкционной стали и термически обрабатываются до твердости HRC 55...60 и HRC 35...40 соответственно. Ножницы имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ЦПКБ треста Электромонтажконструкция.

НОЖНИЦЫ СЕКТОРНЫЕ ТИПА НС-3

Предназначены для перерезания бронированных кабелей и проводов сечением алюминиевых жил до 3×240 мм² и медных до 150 мм² при выполнении электромонтажных работ.

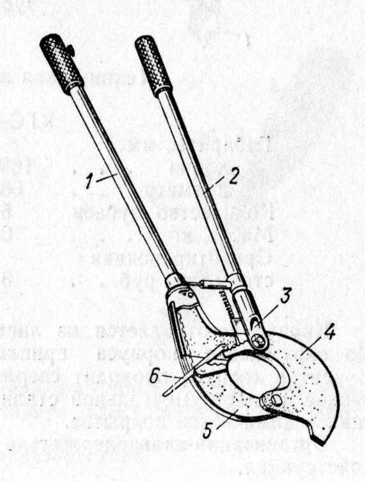


Рис. 240. *1* — рукоятка неподвижная; *2* — рукоятка подвижная; *3* — собачка подающая; *4* — нож подвижный; *5* — нож неподвижный; *6* — собачка фиксирующая

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	700
ширина	208
высота	32
Масса, кг	3
Ориентировочная стоимость, руб.	7

Ножи изготовляются из инструментальной стали, собачки, рукоятки и оси — из конструкционной стали и термически обрабатываются до твердости HRC 55...60 и HRC 35...40 соответственно. Ножницы имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ЦПКБ треста Электромонтажконструкция.

КОРОНКИ ТИПА КГС

Предназначаются для сверления гнезд глубиной до 50 мм в кирпичных, шлакоблочных и гипсолитовых стенах под коробки скрытой проводки с наружным диаметром 70. 80 и 100 мм при электромонтажных работах.

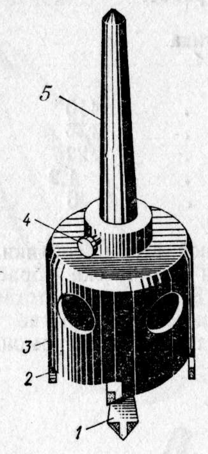


Рис. 241. *1* — сверло центральное; *2* — зубья; *3* — корпус; *4* — винт; *5* — конус Морзе № 2

Техническая характеристика

	КГС-68	КГС-78	КГС-108
Габариты, мм:			
длина . . .	169	169	169
диаметр . .	68	78	108
Количество зубьев	5	5	8
Масса, кг	0,4	0,48	0,62
Ориентировочная стоимость, руб. . .	3	3	5

Корпус изготовляется из листовой стали толщиной 2,5—3 мм. По окружности корпуса припаяны зубья из твердого сплава. В центре корпуса проходит сверло с конусом Морзе № 2, изготовленное из инструментальной стали. Коронки имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ЦПКБ треста Электромонтажконструкция.

КЛЮЧИ ТИПА КГЛ

Предназначены для навертывания на трубы установочных заземляющих гаек с трубной резьбой от 1/2 до 2" при выполнении электромонтажных работ.

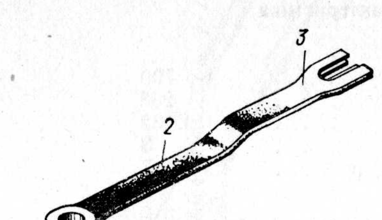


Рис. 242. *1* — головка накидного ключа; *2* — ручка; *3* — головка прямого ключа

Типоразмер	Техническая характеристика				Ориентировочная стоимость руб.
	габариты мм	размер зева, мм	диаметр головки мм	масса, кг	
КГЛ-1/2	200×36×70	27,5	36	0,3	1
КГЛ-3/4	250×40×70	32,5	40	0,4	1,2
КГЛ-1	250×50×70	41,5	50	0,47	1,3
КГЛ-1 1/4	275×60×70	50,5	60	0,6	1,5
КГЛ-1 1/2	275×65×70	57,5	65	0,6	1,5
КГЛ-2	300×80×70	70,5	80	0,9	2,5

Ключи изготовляются из конструкционной стали, термически обрабатываются до твердости HRC 40...45 и имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ЦПКБ треста Электромонтажконструкция.

ОТВЕРТКА С ШУРУПОДЕРЖАТЕЛЕМ ТИПА ОЗ

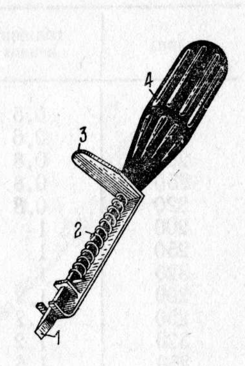


Рис. 243. *1* — лезвие; *2* — пружина; *3* — лапка; *4* — ручка

Применяется при работе в труднодоступных местах при монтаже вторичных цепей при выполнении электромонтажных работ.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	200
диаметр ручки	30
длина лапки	50
Масса, кг	0,135
Ориентировочная стоимость, руб. . .	1

Лезвие шириной 8 мм и толщиной 1 мм под шлиц изготовляется из инструментальной стали и термически обрабатывается до твердости HRC 46...51. Ручка изготовляется из пластмассы. Металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ЦПКБ треста Электромонтажконструкция.

7 Зак. 1793

ОТВЕРТКИ ДИЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ

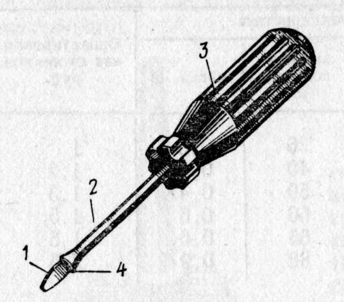


Рис. 244. *1* — лезвие; *2* — стержень; *3* — ручка; *4* — чехол изолирующий

Применяются для работы под электрическим напряжением при выполнении электромонтажных работ.

Габариты, мм			Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
длина	толщина лезвия	ширина лезвия		
200	0,5	3,5	0,1	0,45
250	0,6	4	0,13	0,5
200	0,8	5,5	0,12	0,5
250	0,8	5,5	0,15	0,55
320	0,8	5,5	0,16	0,6
200	1	6,5	0,13	0,55
250	1	6,5	0,16	0,6
320	1	6,5	0,18	0,65
200	1,2	8	0,14	0,7
250	1,2	8	0,17	0,7
320	1,2	8	0,2	0,75
250	1,6	10	0,18	0,65
320	1,6	10	0,25	0,8

Стержни изготовляются из инструментальной стали и термически обрабатываются до твердости HRC 46...51, ручки и чехлы (изоляция стержня) — из пластмассы.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Теплопроект Минмонтажспецстроя СССР.

ОТВЕРТКА МЕХАНИЧЕСКАЯ СПИРАЛЬНАЯ ОМС

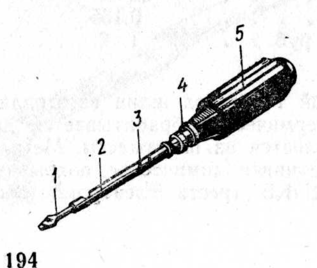


Рис. 245. *1* — лезвие; *2* — стержень; *3* — резьба спиральная; *4* — гайка цангового зажима; *5* — ручка

Применяется для ускоренного завертывания шурупов и винтов до М6 с минимальными усилиями на рукоятке при выполнении электромонтажных работ.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 170
- толщина лезвия . . . . 0,5 и 0,7

Масса, кг 0,15

Ориентировочная стоимость руб. . . 1,5

Лезвие изготовляется из инструментальной стали, сменный полый стержень — из конструкционной стали и термически обрабатываются до твердости HRC 46...51 и HRC 40...45 соответственно. Ручка изготовляется из пластмассы. Металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ЦПКБ треста Электромонтажконструкция.

ОТВЕРТКА С РЕГУЛИРУЮЩИМ КРУТЯЩИМ МОМЕНТОМ ТИПА ОРМ

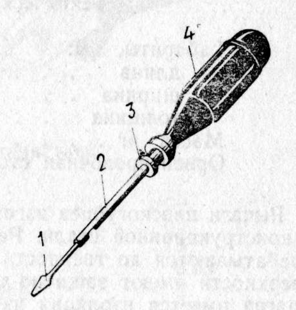


Рис. 246. *1* — лезвие; *2* — стержень; *3* — шайба; *4* — ручка

Применяется для завертывания винтов и шурупов до М6 при затяжке контактных соединений с установленным крутящим моментом при выполнении электромонтажных работ.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 170
- толщина лезвия 0,7

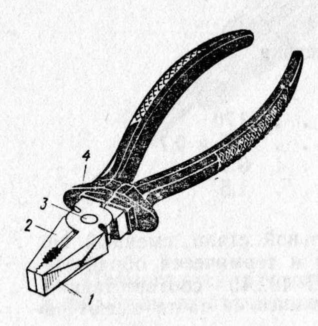
Масса, кг 0,1

Ориентировочная стоимость, руб. . . 1

Лезвие изготовляется из инструментальной стали, шайбы и полый стержень — из конструкционной стали и термически обрабатываются до твердости HRC 46...51 и HRC 40...45 соответственно. Ручка изготовляется из пластмассы. Металлические части имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИПИ Теплопроект Главтепломонтажа.

ПЛОСКОГУБЦЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ С ИЗОЛИРУЮЩИМИ РУКОЯТКАМИ



Используются для перекусывания круглых и плоских проводов, снятия изоляции и зачистки жил, а также для оконцевания жил при выполнении электромонтажных и электрогазосварочных работ.

Рис. 247. *1* — рычаг правый; *2* — рычаг левый; *3* — ось шарнира; *4* — чехол

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	200
ширина	50
толщина	12
Масса, кг	0,25
Ориентировочная стоимость, руб.	1,8

Рычаги плоскогубцев изготовляются из инструментальной, ось — из конструкционной стали. Режущие элементы шарнира термически обрабатываются до твердости HRC 50, губки — до HRC 52...60. Все поверхности имеют защитно-декоративное химическое покрытие. На рычагах имеется изоляция из полиэтилена или поливинилхлоридного пластика.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

ПЛОСКОГУБЦЫ ПЕРЕСТАВНЫЕ С ИЗОЛИРУЮЩИМИ РУКОЯТКАМИ (вариант)

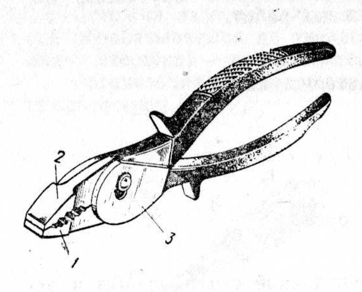


Рис. 248. *1* — рычаг ноподвижный; *2* — рычаг подвижный; *3* — винт с гайкой

Используются для перекусывания круглых и плоских проводов, стальной проволоки диаметром 12 и 20 мм, а также для оконцевания жил проводов при выполнении электромонтажных работ.

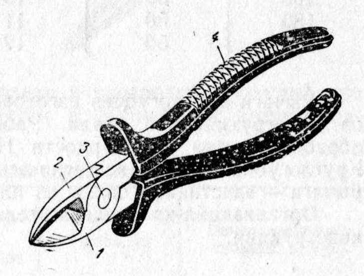
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	165, 200
ширина	45, 45
толщина	10, 11
Масса, кг	0,2; 0,25
Ориентировочная стоимость, руб.	2; 2,5

Рычаги плоскогубцев изготовляются из инструментальной, винт и гайка — из конструкционной стали. Рабочие элементы губок термически обрабатываются до твердости HRC 46...52, винты и гайки — до HRC 32...38. Плоскогубцы имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

БОКОРЕЗЫ С ИЗОЛИРУЮЩИМИ РУЧКАМИ



Предназначены для откусывания медных и алюминиевых проводов малых сечений при выполнении различных электромонтажных работ.

Рис. 249. *1* — рычаг верхний; *2* — рычаг нижний; *3* — ось; *4* — чехол

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	155
ширина	55
толщина	18
Масса, кг	0,33
Ориентировочная стоимость, руб.	2

Рычаги бокорезов изготовляются из инструментальной, ось — из конструкционной стали. Режущие части термически обрабатываются до твердости HRC 52...60, рычаги — до HRC 35. Бокорезы имеют защитно-декоративное химическое покрытие, рычаги — эластичные чехлы (изоляцию) из пластмасс.

Организация-калькодержатель — ЦПКБ треста Электромонтажконструкция.

КРУГЛОГУБЦЫ С ИЗОЛИРУЮЩИМИ РУЧКАМИ

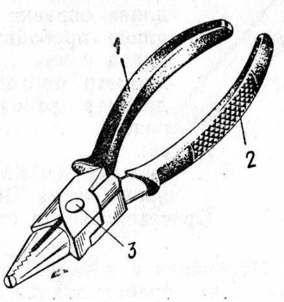


Рис. 250. *1* — рычаг правый, *2* — рычаг левый; *3* — ось

Применяются для оконцевания жил проводов и бандажирования пакетов проводов вторичных цепей перфорированной лентой при выполнении различных электромонтажных работ.

Техническая характеристика

Габариты, мм			Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
длина	ширина	толщина		
125	50	8	0,15	0,7
140	50	9	0,165	1,0
160	50	10	0,18	1,1
180	50	11	0,2	1,2
200	50	12	0,23	1,5

Рычаги круглогубцев изготовляются из инструментальной, ось — из конструкционной стали. Рабочие элементы губок термически обрабатываются до твердости HRC 46...52, рычаги — до HRC 35. Круглогубцы имеют защитно-декоративное химическое покрытие, рычаги — эластичные чехлы из пластмасс для изоляции.

Организация-калькодержатель — ЦПКБ треста Электромонтажконструкция.

ОПРАВКА ТИПА ОПКМ С ПРОБОЙНИКОМ ПО



Рис. 251. *1* — пробойник ПО, *2* — оправка ОПКМ; *3* — клин

Предназначена для пробивки гнезд диаметром 5,8 и 7,8 мм под дюбели в каменных и бетонных стенах для установки скоб и крепления наружной проводки при выполнении электромонтажных работ.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина оправки ОПКМ 120
- длина пробойника ПО 170
- длина клина 45
- диаметр оправки 65
- диаметр рабочей части пробойников 6; 8

Масса:
- оправки ОПКМ, кг 0,2
- пробойников ПО, кг . . . . . 0,1—0,2

Ориентировочная стоимость, руб. . . 3

Пробойник и клин изготовляются из инструментальной стали и термически обрабатываются до твердости HRC 55...60. Стержень оп-

равки изготовляется из конструкционной стали, чехол — из полиэтилена.

Организация-калькодержатель — ЦПКБ треста Электромонтажконструкция.

БОРОДКИ СЛЕСАРНЫЕ С КОНИЧЕСКОЙ ЧАСТЬЮ



Рис. 252. *1*—рабочая часть; *2*—корпус; *3* — ударная часть

Применяются для пробивки, правки и центровки отверстий при монтаже санитарно-технических систем и выполнении электромонтажных работ.

Техническая характеристика

Габариты, мм			Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
диаметр рабочей части	диаметр ударной части	общая длина		
1	5	100	0,018	0,15
2	7	100	0,026	0,2
3,2	9	125	0,057	0,25
4	9	160	0,14	0,3
6,3	10	160	0,15	0,35
8	11	200	0,2	0,4

Бородки изготовляются из инструментальной стали. Рабочая часть на длине 20—40 мм термически обрабатывается до твердости HRC 53...57, ударная часть — до твердости HRC 35...40. Бородки имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

ОПРАВКА ПОД БОРОДКИ

Используется в качестве кондуктора для пробивки отверстий при монтаже санитарно-технических систем и выполнении электромонтажных работ.

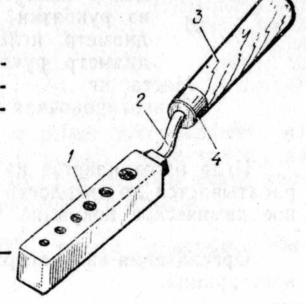
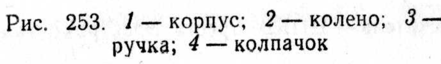



Рис. 253. *1* — корпус; *2* — колено; *3* — ручка; *4* — колпачок

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	265
ширина	28
высота с ручкой	78
Масса, кг	0,55
Ориентировочная стоимость, руб.	1,5

Корпус изготовляется из конструкционной стали и термически обрабатывается до твердости HRC 40...45. Колено из углеродистой стали ввертывается в корпус на резьбе. Ручка изготовляется из древесины твердых пород, пропитывается олифой, шлифуется и покрывается эмалями ярких тонов. Колпачок изготовляется из тонколистовой стали. Все металлические части имеют антикоррозионное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИСМИ Минстройдормаша.

ШИЛО МОНТЕРСКОЕ

Применяется для выполнения вспомогательных операций при электромонтажных работах.

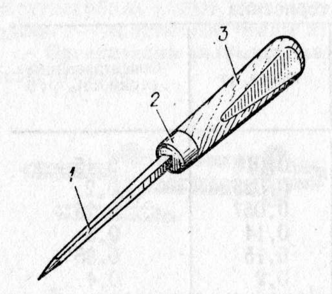


Рис. 254. *1* — игла; *2* — колпачок, *3* — ручка

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	170
длина выступающей части иглы из рукоятки	70
диаметр иглы	4,5
диаметр рукоятки	22
Масса, кг	0,085
Ориентировочная стоимость, руб.	0.4

Игла изготовляется из инструментальной стали, термически обрабатывается до твердости HRC 40...45 и имеет защитно-декоративное химическое покрытие. Ручка изготовляется из пластмассы.

Организация-калькодержатель — ЦПКБ треста Электромонтажконструкция.

ШТАНГА ПРОВЕРОЧНАЯ

Предназначается для проверки надежности крепления потолочных крюков для подвески осветительной арматуры при выполнении электромонтажных работ.

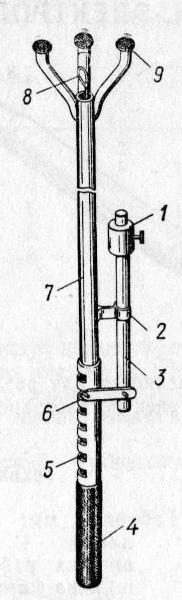


Рис. 255. *1* — груз; *2* — зажим; *3* — рычаг; *4* — ручка; *5* — труба с прорезями; *6* — вилка; *7* — штанга; *8* — трос; *9* — упор

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	1700
ширина упоров потолочных	220
Вырывающее усилие, кгс	120
Масса, кг	4
Ориентировочная стоимость, руб.	10

Труба с прорезями, штанга, упоры и рычаг изготовляются из тонкостенных стальных труб. Ручка представляет собой трубку из пластмассы или резины, надетых на трубу. Все металлические части имеют защитно-декоративное лакокрасочное покрытие.

Организация-калькодержатель — ЦПКБ треста Электромонтажконструкция.

XI. ЭЛЕКТРОГАЗОСВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ

ЗУБИЛО СЛЕСАРНОЕ 20×60°

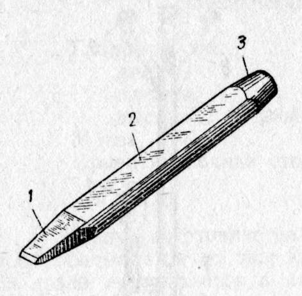


Рис. 256. *1*—рабочая часть; *2*—корпус; *3* — ударная часть

Применяется для разделки швов под сварку и зачистки заусенцев при электрогазосварочных и сантехнических работах.

Техническая характеристика

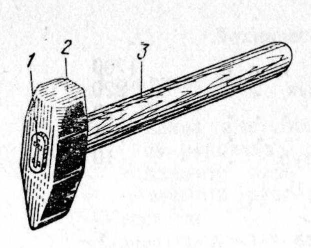
Габариты, мм:
- длина 175
- ширина рабочей части 20
- ширина корпуса 25
- толщина 16

Масса, кг 0,18
Угол заточки, град. 60
Ориентировочная стоимость, руб. . . 0,45

Зубило изготовляется из инструментальной стали, рабочая часть термически обрабатывается до твердости HRC 52...57, ударная — до твердости HRC 32...40. Зубило имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

КУВАЛДЫ КУЗНЕЧНЫЕ ПРОДОЛЬНЫЕ ОСТРОНОСЫЕ



Используются для обивки шлака и окалины при электрогазосварочных работах, забивки костылей и дюбелей при сантехнических работах, а также при установке заклепочных и болтовых соединений при монтаже железобетонных и стальных конструкций.

Рис. 257. *1* — клин; *2* — корпус; *3* — ручка

Техническая характеристика

Габариты, мм			Масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
общая длина	длина корпуса	толщина корпуса		
400	168	58	3	1
400	186	62	4	1,2
500	196	68	5	1,5
500	206	72	6	1,8
500	212	80	8	2

Корпуса кувалд изготовляются из конструкционной стали, рабочие части термически обрабатываются до твердости HRC 48...52 и имеют защитно-декоративное химическое покрытие. Ручки изготовляются из древесины твердых пород, пропитываются олифой, шлифуются и покрываются лаком.

Организация-калькодержатель — Лозовский кузнечно-механический завод Минстанкопрома.

ЦЕНТРАТОР ДЛЯ ТРУБ

Предназначен для центровки труб различных диаметров под сварку при электрогазосварочных и сантехнических работах.

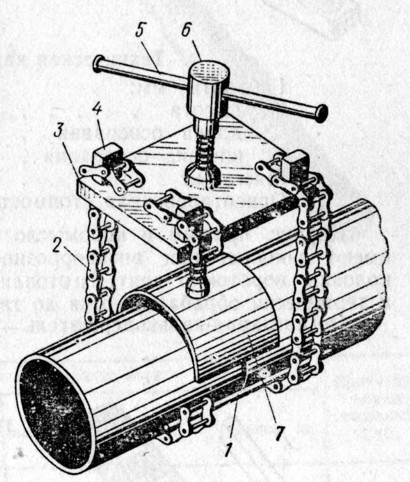


Рис. 258. *1* — палец нажимной; *2* — цепь рабочая; *3* — плита опорная; *4* — упор; *5* — вороток; *6* — головка винта нажимного; *7* — поверхность центрирующая

Техническая характеристика

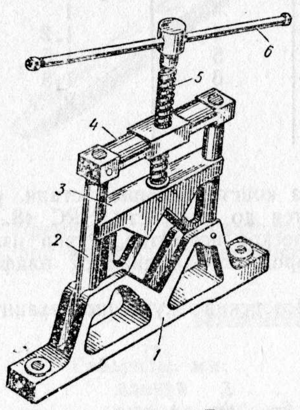
Габариты, мм:
- длина цепи 3000
- длина пальца нажимного . . . 160
- размеры опорной плиты . . . . 160×120
- высота при диаметре трубы 100 мм 340

Масса, кг 8,6
Ориентировочная стоимость, руб. . . 4

Плита опорная изготовляется из листовой конструкционной стали толщиной 10 мм, винт и гайка упорные, вороток — из круглой конструкционной стали. В качестве рабочей цепи используется пластинчатая цепь ПРД с шагом 38 мм и общей длиной 3000 мм. Металлические части имеют антикоррозионное лаковое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Ленинградоргстрой Главленинградстроя.

ПРИЖИМ ДЛЯ ТРУБ



Применяется при разделке труб под сварку и для нарезки трубкой резьбы при электрогазосварочных и сантехнических работах.

Рис. 259. *1* — корпус; *2* — колонки направляющие; *3* — прижим; *4* — коромысло; *5* — винт; *6* — ручка

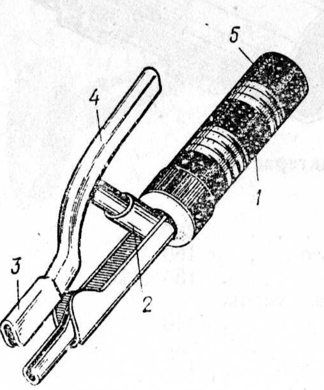
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
высота	395
длина основания	300
ширина основания	105
Масса, кг	14,5
Ориентировочная стоимость, руб.	10

Корпус, прижим и коромысло отливаются из серого чугуна и имеют лакокрасочное антикоррозионное покрытие; направляющие колонки, вороток и винт изготовляются из конструкционной стали и термически обрабатываются до твердости HRC 30...40.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ ПАССАТИЖНОГО ТИПА ЭП



Предназначаются для ручной электродуговой сварки и наплавки металлическими электродами швов во всех пространственных положениях на токах 250 и 500 А при выполнении электросварочных работ.

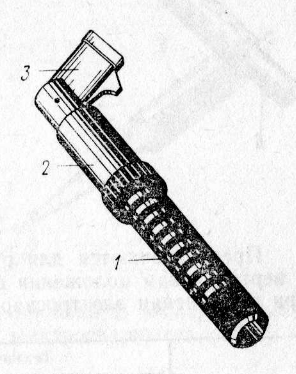
Рис. 260. *1* — ручка; *2* — колпачок пружины; *3* — губка; *4* — рычаг; *5* — токоподводящая часть

Типоразмер	Техническая характеристика					Ориентировочная стоимость, руб.
	длина, мм	ширина, мм	высота, мм	номинальный ток, А	масса, кг	
ЭП-2	250	40	80	250	0,43	2,5
ЭП-3	325	37	95	500	0,8	3,5

Губки (токоведущая часть) изготовляются из хромистой бронзы, рычаги — из алюминия, ручки — из пластмассы. В качестве изолирующего материала губок и рычагов применяется теплостойкая пластмасса. Усилие для зажима электрода создается цилиндрической пружиной, защищенной пластмассовым колпачком.

Организация-калькодержатель — СКБ ВНИИмонтажспецстрой Минмонтажспецстроя СССР.

ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ РЫЧАЖНЫЕ ТИПА ЭР



Предназначаются для ручной электродуговой сварки в нижнем и вертикальном положении сварных швов на токах 300 и 500А при выполнении электросварочных работ.

Рис. 261. *1* — ручка; *2* — корпус (токопровод); *3* — наконечник

Типоразмер	Техническая характеристика					Ориентировочная стоимость, руб.
	длина, мм	ширина, мм	высота, мм	номинальный ток, А	масса, кг	
ЭР-1	220	48	80	300	0,52	2,5
ЭР-2	260	50	85	500	0,72	3

Наконечники (токоведущая часть) и рычаг изготовляются из хромистой стали, толкатели — из круглой конструкционной стали, корпуса — из алюминия, ручка — из пластмассы. В качестве изоляции наконечника применяется теплостойкая пластмасса. Подача тол

кателя для зажима электрода рычагом осуществляется вращением рукоятки.

Организация-калькодержатель — СКБ ВНИИмонтажспецстрой Минмонтажспецстроя СССР.

ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ ВИНТОВЫЕ ТИПА ЭВ

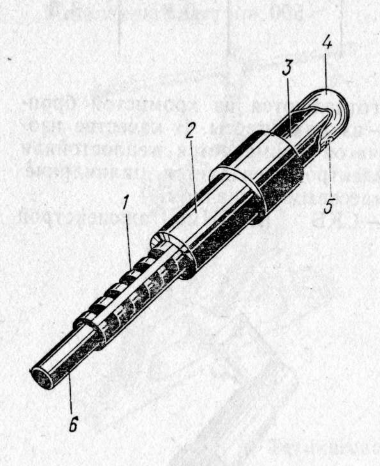


Рис. 262. *1* — рукоятка; *2*— муфта; *3* — токоподвод; *4* — колпачок; *5* — отверстие; *6* — кабель

(а, б, в)

Предназначаются для ручной электродуговой сварки в нижнем и вертикальном положении сварных швов на токах 125, 315 и 500 А при выполнении электросварочных работ.

Типоразмер	Техническая характеристика				Ориентировочная стоимость руб.
	длина, мм	диаметр, мм	номинальный ток, А	масса, кг	
ЭВ-2	270	50	500	0,5	3
ЭВ-3	235	47	315	0,37	2,5
ЭВ-4	230	45	125	0,27	2

Ползун и токоподвод изготовляются из хромистой бронзы, ручка, колпачок и муфта — из теплостойкой пластмассы. Кабель в токоподводе крепится методом опрессовки. Для охлаждения рукоятки в конструкции электрододержателя предусмотрен радиатор, закрытый муфтой.

Организация-калькодержатель — СКБ ВНИИмонтажспецстрой Минмонтажспецстроя СССР.

ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛИ ВИЛОЧНЫЕ (вариант)

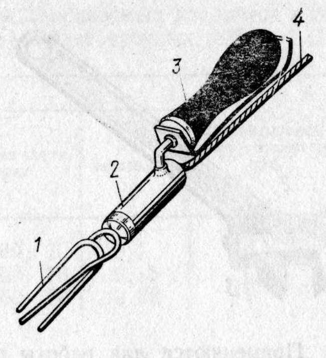
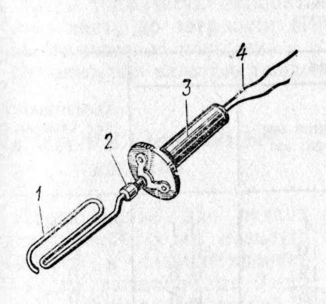
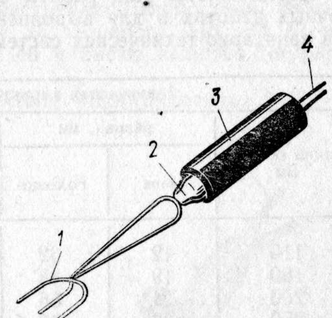


Рис. 263. *1* — зажим; *2*—изолятор термостойкий; *3* — ручка; *4* — провод





Служат для закрепления сварочного провода и электрода для ручной дуговой сварки при выполнении электросварочных работ.

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина общая 300
- длина ручки 120
- диаметр ручки . . . . 35—40

Масса, кг . . . . 0,2—0,4

Номинальный ток, А 125, 315, 500

Ориентировочная стоимость, руб. . . 0,5—1,0

Зажимные приспособления изготовляются из стальной проволоки диаметром 6—8 мм, изоляторы и ручки — из теплостойкой пластмассы.

Организация-калькодержатель — ленинградский завод «Электрик».

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ РАЗВОДНЫЕ

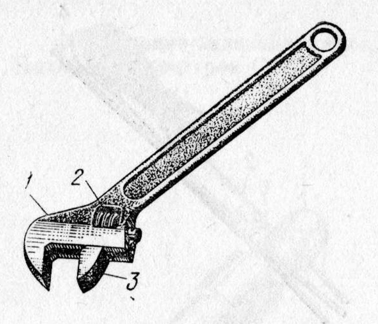


Рис. 264. *1* — корпус; *2* — червяк; *3* — губка подвижная с рейкой

Применяются для работы с газовыми баллонами при газосварочных работах и для выполнения различных операций при монтаже санитарно-технических систем.

Техническая характеристика					Ориентировочная стоимость, руб.
длина общая, мм	размер, мм		толщина корпуса, мм	масса, кг	
	зева	головки			
110	12	32	8	0,1	0,7
160	19	48	10	0,3	0,86
200	24	56	12	0,6	0,85
250	30	70	15	0,8	0,95
300	36	81	18	1,5	1,5
400	46	110	22	2,8	2,5

Корпуса ключей изготовляются из конструкционной стали, губки и червяки — из легированной конструкционной. Головки корпусов, червяки и губки подвижные термически обрабатываются до твердости HRC 40...45. Ключи имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИАШ Минстанкопрома.

КРЕЙЦМЕЙСЕЛИ СЛЕСАРНЫЕ

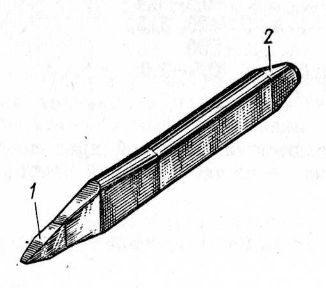


Рис. 265. *1*—рабочая часть; *2*—ударная часть

Используются для разделки кромок свариваемых элементов под сварочные швы при производстве электрогазосварочных работ.

Техническая характеристика					Ориентировочная стоимость, руб.
длина, мм	ширина режущей кромки, мм	сечение корпуса, мм	угол заточки, град	масса, кг	
125	2	8×12	45, 60, 70	0,1	0,5
160	5, 8	10×16	45, 60, 70	0,15	0,75
200	10, 12	16×25	45, 60, 70	0,25	1

Крейцмейсели изготовляются из инструментальной стали, рабочая часть термически обрабатывается до твердости HRC 53...57 и ударная часть до твердости HRC 35...40 и имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

РЕЗАК ИНЖЕКТОРНЫЙ «МАЯК»

Предназначен для ручной разделительной резки низкоуглеродистой и низколегированной стали толщиной от 3 до 300 мм кислородной струей с использованием подогревающего пламени при газосварочных работах.

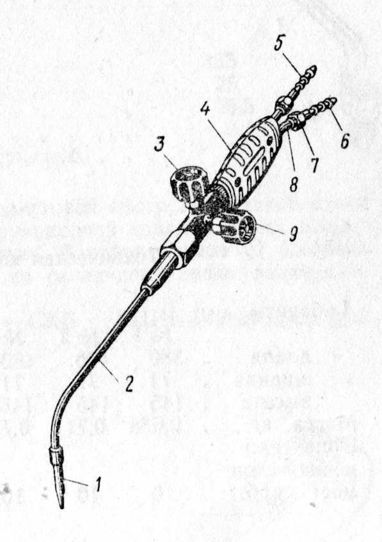


Рис. 266. *1* — мундштук; *2*—наконечник; *3* — маховичок кислородного запорного вентиля; *4* — ручка; *5, 6* — ниппели съемные; *7* — гайка накладная; *8* — штуцер; *9* — маховичок ацетиленового запорного вентиля

Техническая характеристика

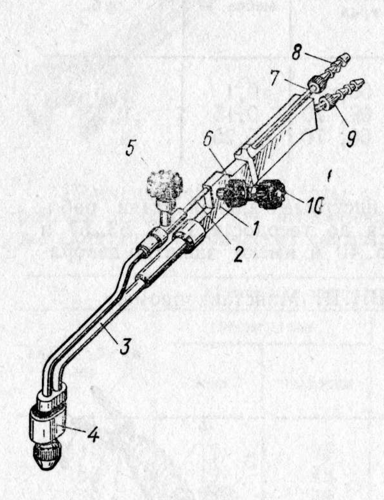
Габариты, мм:	
длина	535
ширина	72
высота	150
Масса, кг	1,2
Ориентировочная стоимость, руб. . .	15

Корпус, ниппели, накидные гайки, магистральные трубки изготовляются из цветных металлов, мундштук — из хромистой бронзы,

маховички вентилей горючего газа, кислорода режущего и подогревающего — из пластмасс.

Организация-калькодержатель — ВНИИавтогенмаш Министерства химического и нефтяного машиностроения.

ГОРЕЛКА СВАРОЧНАЯ
ГС-3



Предназначается для ручной сварки, пайки, подогрева и других видов газопламенной обработки металлов при производстве газосварочных работ.

Рис. 267. *1* — корпус; *2* — магистраль горючего газа; *3* — магистраль режущего кислорода; *4* — мундштук; *5, 6, 10* — маховички вентилей; *7* — штуцер; *8* — ниппель; *9* — гайка накидная

Техническая характеристика

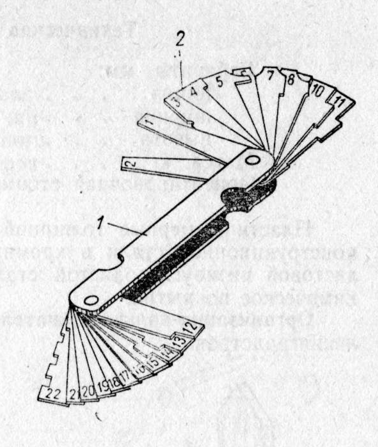
Габариты мм:	Номер наконечника № 1	№ 2	№ 3	№ 4	№ 5	№ 6	№ 7
длина	380	420	460	500	540	580	620
ширина	71	71	71	71	71	71	71
высота	145	145	145	145	145	145	145
Масса, кг	0,678	0,711	0,776	0,795	0,907	0,952	1,01
Ориентировочная стоимость, руб.	10	10	10	10	12	15	18

Ручки изготовляются из пластмасс; ниппели, накидные гайки, штуцера крестовины и наконечники — из цветных металлов; мундштуки — из хромовой бронзы. Маховички запорных вентилей изготовляются из пластмасс или из цветных металлов.

Организация-калькодержатель — ВНИИавтогенмаш Министерства химического и нефтяного машиностроения.

НАБОР ШАБЛОНОВ СВАРЩИКА ШС-2

Предназначается для контроля кромок конструктивных элементов и деталей, подготовленных к сварке, и сварных швов при ручной электродуговой сварке.



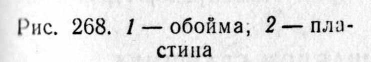


Рис. 268. *1* — обойма; *2* — пластина

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	165
ширина	25
толщина	15,5
Масса, кг	0,19
Ориентировочная стоимость, руб.	2

Щупы изготовляются из тонколистовой инструментальной стали и полируются, обойма — из конструкционной стали и имеет защитно-декоративное химическое покрытие. В набор входит 22 шаблона (пластины) одинаковой толщины, но различной конфигурации, с нанесенными цифрами от 1 до 22.

Организация-калькодержатель — СКБ ВНИИмонтажспецстрой Минмонтажспецстроя СССР.

ШАБЛОН УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
(вариант)

Применяется для выверки сварочного зазора между торцами свариваемых деталей при выполнении электрогазосварочных работ.

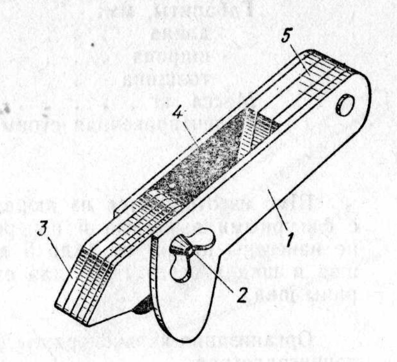


Рис. 269. *1* — щека левая; *2* — шпилька с барашком; *3* — пластины мерные; *4* — щека правая; *5* — вкладыш

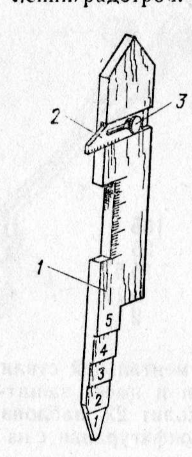
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	80
ширина	30
высота	35
Масса, кг	0,24
Ориентировочная стоимость, руб.	1

Пластины мерные толщиной от 1,5 до 4 мм изготовляются из конструкционной стали и хромируются, все остальные детали — из листовой низкоуглеродистой стали и имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Ленинградоргстрой Главленинградстроя.

ШАБЛОН СВАРЩИКА (вариант)



Предназначен для контроля и определения величины притупления и разделки кромок конструктивных элементов и деталей, подготовленных к сварке, и замера величины зазора и ширины шва при производстве электрогазосварных работ.

Рис. 270. *1* — щуп; *2* — движок; *3* — винт

Техническая характеристика

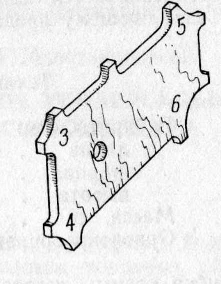
Габариты, мм:	
длина	140
ширина	25
толщина	5
Масса, кг	0,1
Ориентировочная стоимость, руб.	0,5

Щуп изготовляется из дюралюминиевой полосы толщиной 5 мм с фигурными вырезами и поперечным пазом для движка. На щупе нанесены цифры от 1 до 5 для определения величины зазора и шва и шкала через 1 мм для определения высоты усиления и ширины шва.

Организация-калькодержатель — трест Ленинградоргстрой Главленинградстроя.

ШАБЛОНЫ-ПЛАСТИНЫ СВАРЩИКА (вариант)

Предназначаются для измерения катетов сварных швов, а также ширины и высоты усиления сварного шва при выполнении электросварочных работ.



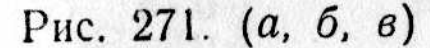
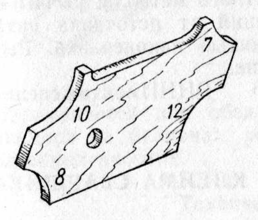
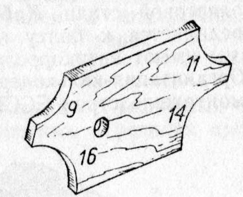


Рис. 271. (*а*, *б*, *в*)





Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	65
толщина	5
ширина	30
Масса (комплекта), кг	0,21
Ориентировочная стоимость (комплекта), руб.	3

Шаблоны изготовляются из конструкционной стали, термически обрабатываются до твердости HRC 30...36 и имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Ленинградоргстрой Главленинградстроя.

КОНЦЕВАЯ КЛЕММА ЗАЗЕМЛЕНИЯ КЗ-2

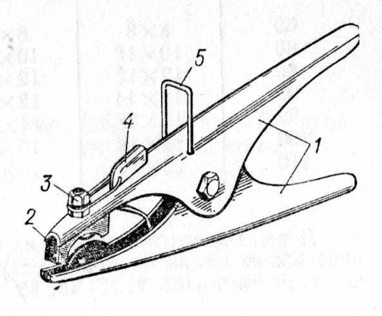


Рис. 272. *1* — рычаги; *2* — губка; *3* — болт; *4* — наконечник токопровода; *5* — кольцо

Предназначается для присоединения второго сварочного кабеля к заземляющему предмету при выполнении электросварочных работ.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	100
ширина	25
высота	40
Масса, кг	0,15
Ориентировочная стоимость, руб.	0,5

Губки клеммы изготовляются из цветного металла, рычаги — из тонколистовой стали. Кабель заземляющий от источника питания присоединяется к болту клеммы с помощью наконечника. Рычаги клеммы имеют антикоррозионное покрытие.

Организация-калькодержатель — СКБ ВНИИмонтажспецстрой Минмонтажспецстроя СССР.

КЛЕЙМА СВАРЩИКА

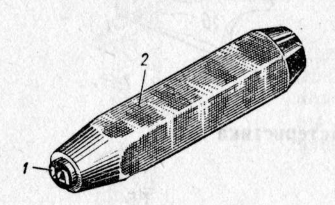


Рис. 273. *1* — вставка; *2* — державка

Предназначаются для клеймения свариваемых конструкций и деталей, требующих особо качественного сварного шва, при выполнении электросварочных работ.

Техническая характеристика				
длина, мм	сечение державки, мм		масса, кг	Ориентировочная стоимость, руб.
	буквенное	цифровое		
60	8×8	8×8	0,04	0,5
80	10×10	10×10	0,06	0,6
80	12×12	12×12	0,08	0,7
90	14×14	12×12	0,09	0,8
90	16×16	14×14	0,1	1
100	19×19	16×16	0,2	1,2
110	22×22	19×19	0,3	1,5

Державки изготовляются из инструментальной стали и на половине общей длины от торца ударной части термически обрабатываются до твердости HRC 40...45. Буквенные или цифровые вставки

изготовляются из твердого сплава марок ВК. Державки имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — ВНИИ Минстанкопрома.

КЛЮЧ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ГАЗОСВАРЩИКА

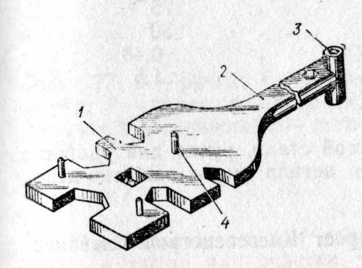


Рис. 274. *1* — корпус; *2*—ручка; *3* — головка торцовых ключей; *4* — штырь рожкового ключа под гайки с отверстиями на торце

Применяется для обслуживания вентилей и различных гаек, имеющихся на баллонах, резервуарах, горелках и резаках при газосварочных работах.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	210
ширина	70
высота	25
Масса, кг	0,4
Ориентировочная стоимость, руб.	2

Ключ изготовляется из конструкционной стали, термически обрабатывается до твердости HRC 40...45 и имеет защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Ленинградоргстрой Главминмонтажспецстроя СССР.

КЛЮЧ ДЛЯ ОТКРЫВАНИЯ БАЛЛОНОВ

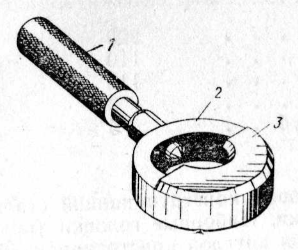


Рис. 275. *1* — ручка; *2* — кольцо; *3* — ограничитель

Предназначен для открывания баллонов с кислородом и горючим газом (ацетилен, пропан, бутан и др.) при выполнении газосварочных работ.

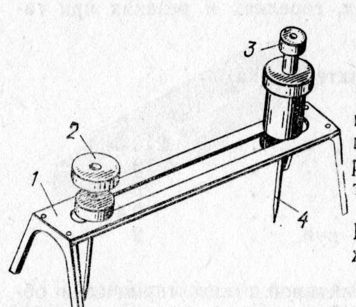
Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	190
ширина (диаметр)	75
толщина	30
Масса, кг	0,48
Ориентировочная стоимость, руб.	1,5

Ключ изготовляется из углеродистой стали, ручка для удобства в работе имеет сетчатую накатку. Все детали имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Киевспецстрой Главкиевгорстроя.

РЕЙСМУС СЛЕСАРНЫЙ



Предназначен для точной разметки торцов труб под обрезку при монтаже санитарно-технических устройств и электрогазосварочных работах.

Рис. 276. *1* — корпус; *2* — головка прижимная; *3* — головка разметочная; *4* — игла

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	200
ширина	110
высота	110
Масса, кг	0,6
Ориентировочная стоимость, руб.	5

Корпус изготовляется из тонколистовой конструкционной стали и имеет продольную прорезь под головки. Наборные головки (прижимная и разметочная) изготовляются из круглой конструкционной, игла — из инструментальной сталей. Игла термически обрабатывается до твердости HRC 50...56. Все поверхности рейсмуса имеют защитно-декоративное химическое покрытие.

Организация-калькодержатель — трест Ленинградоргстрой Главленинградстроя.

ЩЕТКА-ЗУБИЛО ТИПА ЩЗ-1

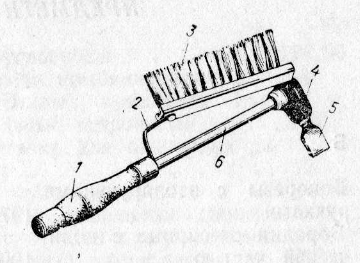


Рис. 277. *1* — ручка; *2* — кронштейн; *3* — пучок; *4* — головка; *5* — зубило сменное; *6* — стержень

Предназначается для обивки шлака и подрубки дефектов в швах, а также для очистки кромок свариваемых изделий перед сваркой и зачистки швов после сварки при выполнении электрогазосварочных работ.

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина с ручкой	400
длина ручки	160
длина щетки	200
длина головки с зубилом	140
ширина лезвия зубила	32
Масса, кг	1,5
Ориентировочная стоимость, руб.	2

Стержень и головка изготовляются из конструкционной, зубило — из инструментальной стали. Головка термически обрабатывается до твердости HRC 32...40, зубило — до твердости HRC 52...57. Пучок щетки набирается из стальной проволоки диаметром 0,7 мм; основание щетки и ручка изготовляются из древесины твердых пород, пропитываются олифой, шлифуются и покрываются лаком.

Организация-калькодержатель — СКБ ВНИИмонтажспецстрой Минмонтажспецстроя СССР.

ПРЕДМЕТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

СОДЕРЖАНИЕ

ВНИПИ труда в строительстве

Альбом ручного немеханизированного инструмента и малогабаритных ручных приспособлений для основных строительно-монтажных работ. Вып. 2

Редакция инструктивно-нормативной литературы
Зав. редакцией Г. А. Жигачева
Редактор О. Г. Дриньяк
Мл. редактор М. А. Жарикова, А. Н. Ненашева
Технические редакторы Н. Г. Бочкова, Ю. Л. Циханкова
Корректор Г. Г. Морозовская

Сдано в набор 31.08.79. Подписано в печать 19.12.79. Т-19599. Формат 84×108¹/₃₂. Бумага типографская № 1. Гарнитура «Литературная». Печать высокая. Усл. печ. л. 11,76. Уч.-изд. л. 11,16. Изд. № XII—8312. Тираж 69.000 экз. Заказ № 2782 Цена 60 коп.

Стройиздат
101442, Москва, Каляевская, 23а

Отпечатано с набора 8-ой типографии в Московской типографии № 4 Союзполиграфпрома Государственного комитета СССР по делам издательств, полиграфии и книжной торговли

Зак. тип. 1703

129041, г. Москва, Б. Переяславская ул., д. 46

Цена 60 коп.